

# SEKISUI

2025.4 改訂54版

最新トピックスは  
こちらで検索!

検索

これで  
クリック

水道用耐震型高性能ポリエチレン管 (HPPE)

## エスロハイパーJW

JWWA K144 / JWWA K145 規格品・準拠品

配水用ポリエチレンパイプシステム協会規格  
PTC K 03, PTC K 13 対応品

### 配水管 NEXT GENERATION

次世代標準のポリエチレン管が、これからの日本を支えています。

# SEKISUI

環境・ライフラインカンパニー

エスロンタイムズ  
<https://eslontimes.com>



二次元コードで  
アクセスは  
コチラ!

専用の管理ページでさらに便利に!  
あなただけのエスロンタイムズ  
**MYエスロン**

\*印刷のため製品の色調は実物とは異なる場合があります。  
\*記載事項は予告なく変更する場合があります。

不許転載

2002年 3月 初 版  
2025年 4月 改訂54版-0刷

エスロハイパーJW  
カタログ

積水化学工業株式会社  
給排水インフラ事業部

ツールコード

No. 05367

2025.4. 0TH TX



施工現場の動画やインタビュー記事もCheck!

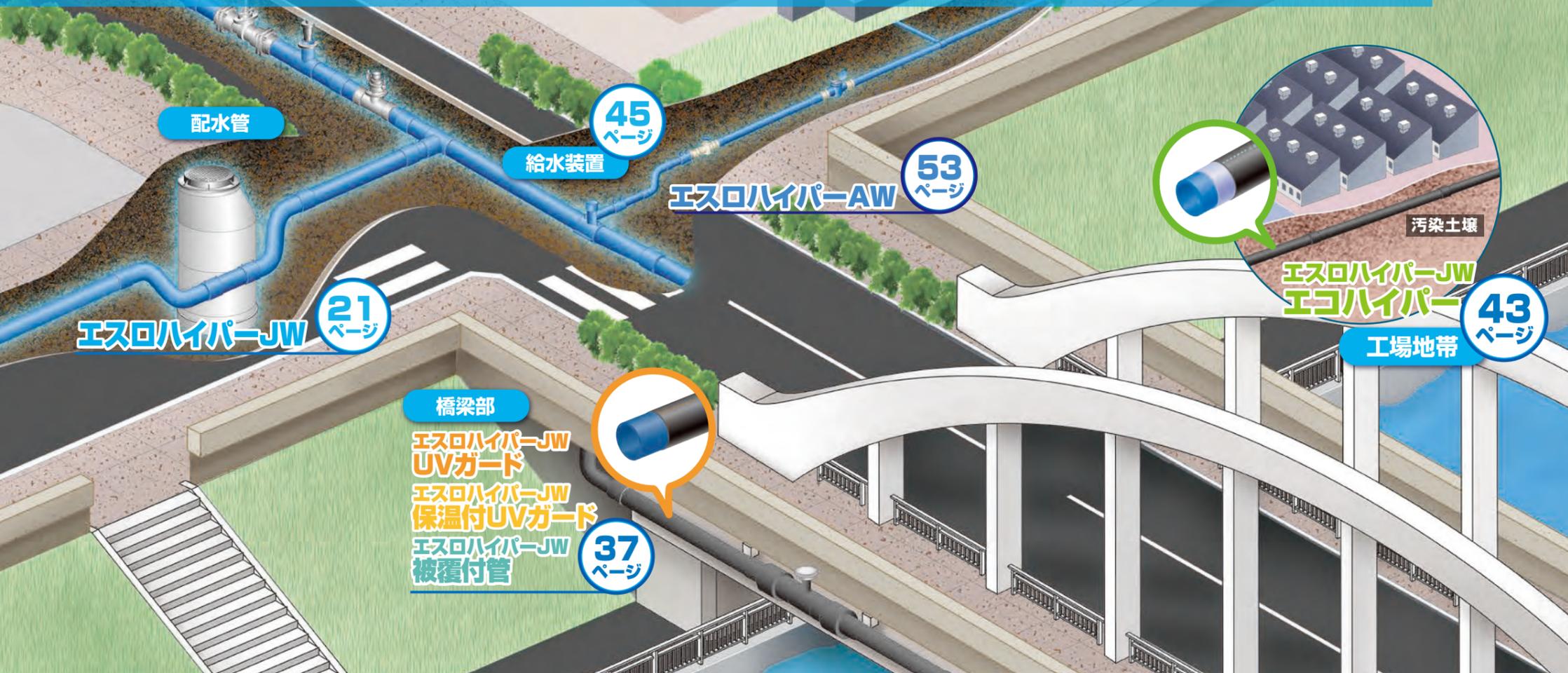
[https://eslontimes.com/jw\\_aw](https://eslontimes.com/jw_aw)



配水管から敷地内まで **オール耐震型ポリエチレン管** (エスロハイパー)

# 柔軟・一体化管路で配水ラインを耐震化!

ライフサイクルコスト削減でアセットマネジメントを支援!



1995年、日本で最初にポリエチレンによる配水ラインを開発・製造、販売して以来、その優れた特性により、ライフラインの耐震化・コスト削減など、多くの信頼と実績を築いてきたエスロハイパー。その性能が評価されて、水道ビジョン、水道事業ガイドラインにおいても、耐震管材に位置づけられ、ますます注目を集めています。JWWA規格品・準拠品である水道用耐震型高性能ポリエチレン管 (HPPE: Higher performance polyethylene) エスロハイパー-JWは積水化学の高い設計・製造技術、そしてEF(電気融着)接合によって、施工を大幅に効率化。継手の品揃えを追加し、様々な施工状況にも対応。また、給水ラインとの接続もスムーズに行えます。安全性が高く、高性能な製品の供給をお約束するエスロハイパー-JW。人々の、そして、水道事業の発展に大きく貢献していきます。

## コンテンツ

配水管・給水用ポリエチレン管の経緯	3
適合規格について	4
耐震管としての認定	5
耐震性	6
EF接合について	9
耐食性・衛生性	10
施工性・省力化	11
経済性・耐久性	12
諸性能	13
充実したサポート体制	15
品揃え	16
エスロハイパー-JW	21
UVガードシリーズ	37
保温付UVガードシリーズ	39
被覆付管・継手	41
エコハイパーシリーズ	43
給水装置の耐震性向上について	45
エスロハイパー-JW/AW給水装置	47
エスロハイパー-AW	53
歩掛り	58
EF接合の工具	59
EF接合要領	61
穿孔・プラグ挿入要領	67
同時通電施工要領	74
スクイズオフ(圧着)工法の工具	75
スクイズオフ(圧着)工法施工要領	76
配管例	79
施工事例	83
安全上の注意	85

## エスロハイパーの特長

<h3>耐震性</h3> <p><b>一体化</b> 接合部断面</p> <p><b>柔軟</b></p> <p>・EF接合により一体構造管路を構築。 ・地盤変状を管体の柔軟性で吸収。</p>	<h3>耐食性・衛生性</h3> <p><b>腐食・赤水なし</b></p> <p><b>衛生的な水</b></p> <p>19年間使用した管の内面</p> <p>・サビ・腐食が発生せず、長期にわたり安心して使用できます。</p>	<h3>施工性・省力化</h3> <p><b>軽量</b></p> <p><b>生曲げ</b></p> <p>・軽量のため持ち運びが容易です。 ・柔軟性があり、生曲げ配管可。</p>	<h3>耐久性・経済性</h3> <p>配水管ポリエチレンパイプシステム協会では、山形大学の栗山教授にご参加いただき、多岐に亘る実験、検討を行った結果、配水管ポリエチレン管路の100年寿命を検証しました。</p> <p>■管種別工事費比較</p> <table border="1"> <thead> <tr><th></th><th>DIP(GX)</th><th>PE</th></tr> </thead> <tbody> <tr><td>50</td><td>—</td><td>1.0</td></tr> <tr><td>75</td><td>1.0</td><td>0.71</td></tr> <tr><td>100</td><td>1.0</td><td>0.72</td></tr> <tr><td>150</td><td>1.0</td><td>0.72</td></tr> <tr><td>200</td><td>1.0</td><td>0.84</td></tr> <tr><td>250</td><td>1.0</td><td>0.97</td></tr> <tr><td>300</td><td>1.0</td><td>0.94</td></tr> </tbody> </table> <p>※直線配管に対して標準的な工事費用で比較しています。</p> <p>・ダクタイル鋳鉄管に比べ、コストダウンが図れます。</p>		DIP(GX)	PE	50	—	1.0	75	1.0	0.71	100	1.0	0.72	150	1.0	0.72	200	1.0	0.84	250	1.0	0.97	300	1.0	0.94
	DIP(GX)	PE																									
50	—	1.0																									
75	1.0	0.71																									
100	1.0	0.72																									
150	1.0	0.72																									
200	1.0	0.84																									
250	1.0	0.97																									
300	1.0	0.94																									

## 水道配水用ポリエチレン管の採用実績

1996年の販売開始以来、実績は右肩上がり  
現在、布設される配水管の約**54%**\*がHPPE管



■エスロハイパーは発売して27年。水道管路における次世代の標準となっております。

年	水道用PE管規格制定・改正の経緯など	日本	欧州
1950 (昭和25年)	●給水用PE管(LDPE)の試験採用が始まる	LDPE給水管	LDPE給水管
1955 (昭和30年)	●日本水道協会規格JWWA K 101 (水道用ポリエチレン管) 制定 (1958年1月)	第一世代HDPE管	第一世代HDPE管
1960 (昭和35年)	●日本工業規格JIS K 6762 (水道用ポリエチレン管) 制定 (1959年7月)		
1970 (昭和45年)	●第一世代HDPE給水管 (単層管) のき裂漏水事故発生		
1975 (昭和50年)	●LDPE給水管 (単層管) の水泡はく離事故発生		
1980 (昭和55年)	●日本工業規格JIS K 6762 (水道用ポリエチレン管) 改正 (1982年3月) ※塩素水試験追加によりLDPEからL-LDPEに移行	第二世代HDPE給水管	第二世代HDPE給水管
1985 (昭和60年)	●海外でPE100 (第三世代HDPE) が開発される (1989年)		
1990 (平成2年)	●PE100樹脂を用いた配水用ポリエチレン管の開発に着手 (1993年4月)		
1995 (平成7年)	●日本工業規格JIS K 6762 (水道用ポリエチレン管) 改正 (1993年5月) ※L-LDPE・第二世代HDPE二層管追加、ESCR試験追加	L-LDPE給水管 単層管 (PE50相当)	第三世代HDPE給水管・配水管 (PE100)
2000 (平成12年)	●兵庫県南部地震でPE管の樹脂特性に脚光。水道配水用PE管の要望が高まる。 ●エスロハイパーPEシリーズ発売開始 (1995年7月) ●「旧配水用ポリエチレン管協会」設立 (1995年11月) ●旧配水用ポリエチレン管協会規格PWA 001/002 (水道配水用ポリエチレン管/継手) 制定 (1996年2月) ●日本水道協会規格JWWA K 144/145 (水道配水用ポリエチレン管/継手) 制定 (1997年9月) ●日本水道協会「水道配水用ポリエチレン管・継手に関する調査報告書」発行 (1998年9月) ●日本工業規格JIS K 6762 (水道用ポリエチレン二層管) 改正 (1998年12月) ※単層管を規格から除く ●建設省通達で「水道配水用ポリエチレン管」が国県道下の浅層埋設適合管種として明記 (1999年4月)	L-LDPE給水管 二層管 (PE50相当)	
2005 (平成17年)	●日本水道協会「水道施設設計指針2000」に掲載。 (2000年4月) ●エスロハイパーJWシリーズ発売開始 (2001年7月) ●水道ビジョン (2004年6月)、水道事業ガイドラインJWW Q 100 (2005年1月) で配水用ポリエチレン管が耐震管材として区分される。 ●エスロハイパーAWシリーズ発売開始 (2005年7月) ●建築設備用ポリエチレンパイプシステム研究会 (PWA) が発足 (2006年4月) ●「配水用ポリエチレン管協会」と「水道用ポリエチレンパイプシステム研究会」が統合し、配水用ポリエチレンシステム協会 (Politec) が発足 (2006年4月) ●呼び径50が日本水道協会規格 (JWWA K 144/145) に追加 (2006年11月) ●厚生労働省「平成18年度 管路の耐震化に関する検討会報告書」においても耐震管として表記。 (2007年3月) ●水道施設の技術的基準を定める省令の一部改正。耐震管に関する項目が強化。 (2008年3月) ●水道施設耐震工法指針・解説 2009年版に配水用ポリエチレン管の耐震計算法が参考扱いで掲載。	第二世代HDPE給水管 二層管 (PE80)	
2010 (平成22年)	●厚生労働省 平成25年度「管路の耐震化に関する検討報告書」にて、東日本大震災において耐震管に区分されたポリエチレン管の被害ゼロが報告。 (2014年6月)		
2015 (平成27年)	●厚生労働省「水道の耐震化計画等策定指針」 (2015年6月) 改定、給水装置の耐震化明記 ●給水工事技術振興財団「東日本大震災給水装置被害状況調査報告書」 (2016年9月)、 「今後の給水装置に求められる性能」を明記 ●厚生労働省「重要給水施設管路の耐震化計画策定の手引き」 (2017年5月) 改定 ●日本水道協会規格JWWA K 144/145 (水道配水用ポリエチレン管/継手) 改正 (2017年8月) ※EF受口付直管50・Sベンドの追加ほか ●Politec「水道配水用ポリエチレン管の耐震設計の手引き」 (2018年8月) 発行	第三世代HDPE給水管 (PE100) エスロハイパーJW	
2020 (令和2年)	●給水工事技術振興財団「給水装置工事技術指針2020」改定 (2020年4月) ※水道給水用ポリエチレン管、分水EFサドル (止水タイプ) が掲載 ●PWA 給水部会「給水用高密度ポリエチレン管 (PE100) による給水装置引込み部の耐震性評価の手引き」 (2020年8月) 発行 ●水道施設耐震工法指針・解説 2022年版に配水用ポリエチレン管の耐震計算法が一般事例で掲載。また、給水装置に水道給水用ポリエチレン管、分水EFサドル (止水タイプ) が掲載。 ●国土交通省事務連絡で浅層埋設の適合管種に「水道配水用ポリエチレン管250・300mm」と「水道給水用ポリエチレン管」が追加 (2022年9月) ●Politec「水道配水用ポリエチレン管の耐震設計の手引き [改定版]」発行 (2024年3月)	第三世代HDPE配水管 (PE100) エスロハイパーJW	

HDPE:高密度ポリエチレン管 MDPE:中密度ポリエチレン管 LDPE:低密度ポリエチレン管 L-LDPE:直鎖状低密度ポリエチレン管

■エスロハイパー JW は日本水道協会規格品です。

(公社)日本水道協会規格品 水道配水用ポリエチレン管・継手 (JWWA K 144/145)

エスロハイパーJW管と継手は公益社団法人 日本水道協会規格品・準拠品であり、日本水道協会規格 (JWWA K 144/145) に規定された性能等を満たした製品です。

- ・JWWA K 144 は水道配水用ポリエチレン管 (呼び径 50、75、100、150) について規定しています。
- ・JWWA K 145 は水道配水用ポリエチレン管 (呼び径 50、75、100、150) の接合に用いるポリエチレン製の電気融着式継手について規定しています。

水道配水用ポリエチレン管の日本水道協会規格拡充

今までの日本水道協会規格 (JWWA K 144/145)

呼び径 75・100・150 のみ規格化

呼び径50規格化 (2006年11月)

水道事業者様の要望により、日本水道協会規格 (JWWA K 144/145) に呼び径 50 が追加制定。日本水道協会規格品で耐震化率向上が可能になりました。

日本水道協会規格の拡充 (2009年11月、2017年8月)

水道事業者様の要望により、直管類に加えて幅広い継手の規格統一が実現しました。

品揃え追加品目 (附属書記載を含む)

EF受口付直管 EFチース EFチース(両受) EF片受チース フランジ付EFチース(両受)  
 フランジ付EF片受チース EF片受レデューサ EFキャップ EF片受ベンド  
 EFベンド EF片受Sベンド EF Sベンド EFフランジ短管  
 SPチース レデューサ SPキャップ Sベンド フランジ短管



▲水道配水用ポリエチレン管 (JWWA K 144:2017)  
水道配水用ポリエチレン管継手 (JWWA K 145:2017)

■配水用ポリエチレン管・継手含め、関連部材の品質基準を POLITEC で規格化。

配水用ポリエチレンパイプシステム協会 (POLITEC) 規格 (PTC)

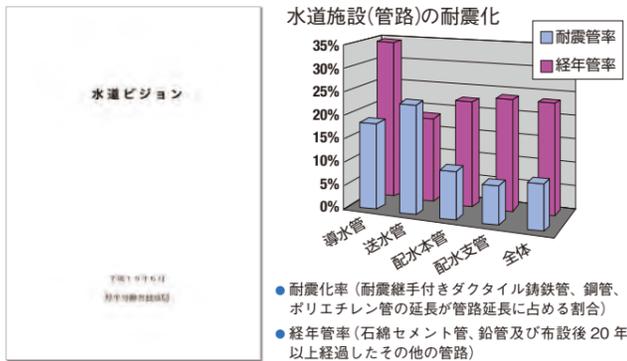


▲水道配水用ポリエチレン (PTC K 03:2024)  
水道配水用ポリエチレン管継手 (PTC K 13:2024)

規格番号	規格名称	適用呼び径
PTC K 03	水道配水用ポリエチレン管	50~300
PTC K 13	水道配水用ポリエチレン管継手	50~300
PTC G 30	水道配水用ポリエチレン管メカニカル継手	50~200
PTC G 31	水道配水用ポリエチレン管不断水分岐割T字管	50~200
PTC G 32	水道配水用ポリエチレン挿し口付ダクタイル鋳鉄異形管	50~200
PTC G 33	水道配水用ポリエチレン管漏水補修バンド	50~200
PTC B 20	水道配水用ポリエチレン管サドル付分水栓	(50~200)×(20~50)
PTC B 21	水道配水用ポリエチレン管金属継手	25, 50
PTC B 22	水道配水用ポリエチレン挿し口付ソフトシール仕切弁	50~200
PTC B 23	水道配水用ポリエチレン挿し口付青銅製仕切弁	50
PTC B 24	水道配水用ポリエチレン受口及び挿し口付青銅継手	50
PTC B 25	水道配水用ポリエチレン管メカニカル形ソフトシール仕切弁	50~200
PTC B 26	水道配水用ポリエチレン管メカニカル形メタルシール仕切弁	50~200
PTC K 20	水道配水用ポリエチレン管用溶剤浸透防護スリーブ	50~200

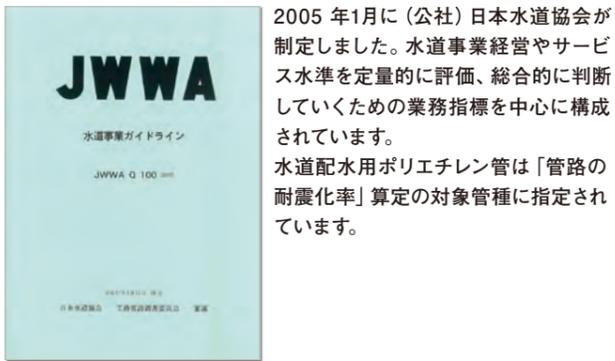
## ■配水用ポリエチレン管は水道ビジョン、水道事業ガイドラインで耐震管として区分されています。

水道ビジョン (2004年6月発表)



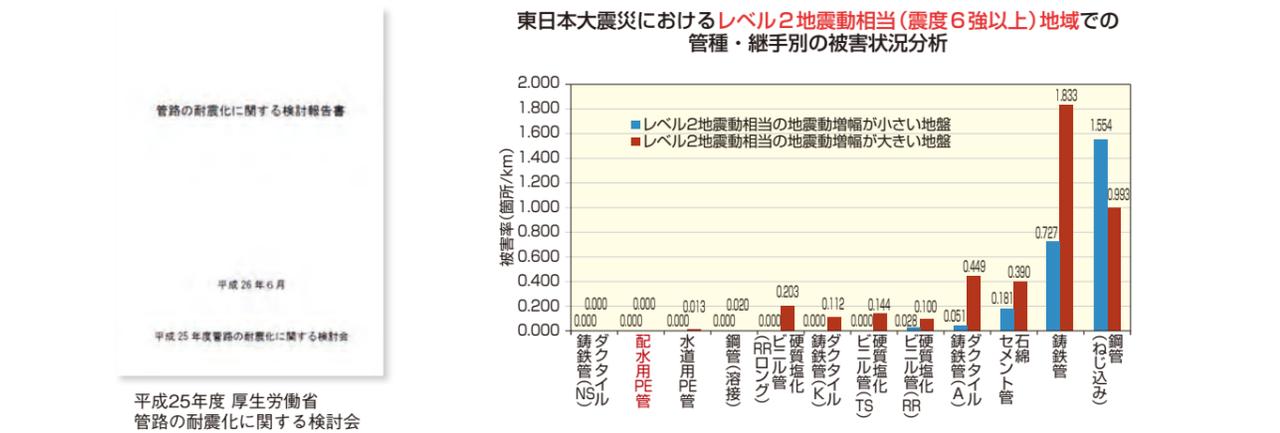
2004年公表の水道ビジョンでポリエチレン管が耐震化率算定対象管材に認められました。

水道事業ガイドライン[JWWA Q 100] (2005年1月制定)



## ■実際の地震でも耐震性が検証されています。

厚生労働省報告書 (2014年6月発表)



水道配水用ポリエチレン管(融着継手)・布設延長28kmで被害なし(被害率0箇所/km)

## ■配水用ポリエチレン管の耐震計算法が掲載



水道施設耐震工法指針・解説 (2022年版)

I 本編 II 参考資料編 III 設計事例編

## ■エスロハイパーJWは「水道施設の技術的基準を定める省令」に適合しています。

「水道施設の技術的基準を定める省令」の改正 (2008年10月1日施行)

厚生労働省は、水道施設の耐震化を進める際に満たすべき性能を明確化するため「水道施設の技術的基準を定める省令」の改正を行いました。

改正前	
十分な耐震性が図られていない。基幹管路の耐震化率 10.8% (平成 17 年度)	
改正後	
備えるべき耐震性能を明確化。更新に併せて耐震化を推進。	

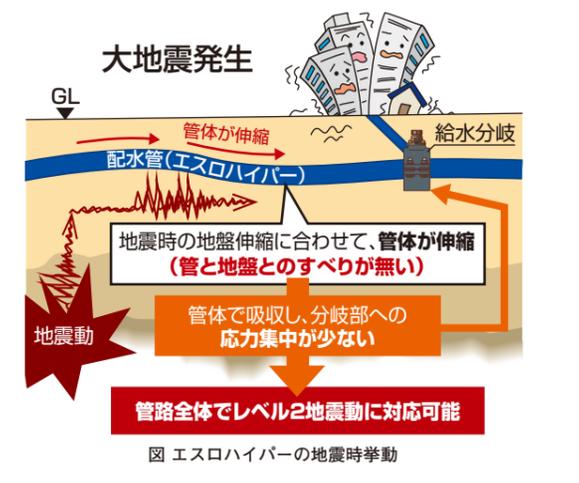
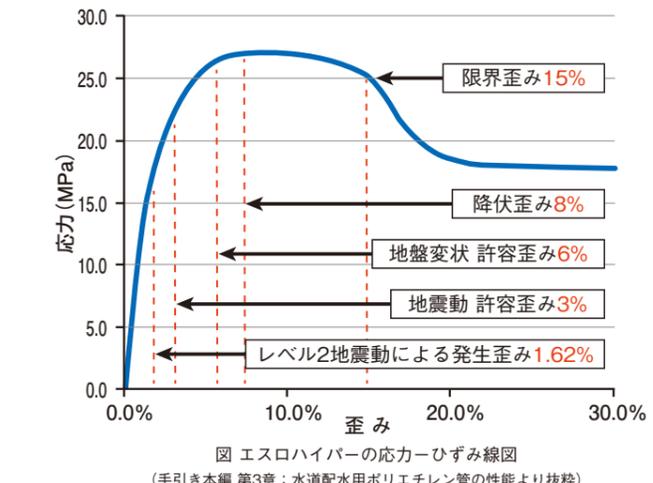
	対レベル1地震動	対レベル2地震動
重要な水道施設	●上流側に位置する施設 取水施設、貯水施設、動水施設、送水施設 ●配水ネットワークの基幹となる施設 配水本管、ポンプ場、最大容量の配水池など ●重大な二次災害を起こす可能性の高い水道施設	健全な機能を損なわない 生じる損傷が軽微であって、機能に重大な影響を及ぼさないこと
それ以外の水道施設	上記以外の水道施設 配水支管、末端部の小規模配水池など	生じる損傷が軽微であって、機能に重大な影響を及ぼさないこと

## ■水道配水用ポリエチレン管の耐震設計の手引きが発刊されました！

「水道配水用ポリエチレン管の耐震設計の手引き」(2018年3月)、「手引き[改定版]」(2024年3月) 水道配水用ポリエチレン管の耐震性評価検討委員会



- 水道施設耐震工法指針2022年版で定められた耐震設計手法に基づく、**レベル2地震動に対する耐震性能を確認**した。また、**レベル2地震動が再度発生した場合における安全性も検証**した。
- 管と地盤との境界で発生するすべりを考慮し、**直管部のみでなく、異形管や給水分岐などの耐震設計手法を提案**した。
- 耐震に関する**学識経験者・事業体委員で構成される検討委員会**による、十分な審議を終え、承認された。



## 1. レベル2地震動に対する検討

対象部位	常時荷重	発生ひずみ 地盤反力	合計	許容値	照査
直管	0.67%	1.00%	1.67%	< 3.00%	○
90°曲管	0.67%	0.14%	0.81%	< 3.00%	○
T字管	0.67%	0.09%	0.76%	< 3.00%	○
サドル付分水栓	—	4.6kN	4.6kN	< 27.6kN	○
付属設備(仕切弁)	—	27.4kN	27.4kN	< 341.4kN	○

備考) 耐震設計事例集より抜粋  
結果は、最も分岐部への応力集中が大きくなる、呼び径200を記載

直管、異形管(90°曲管、T字管)に発生するひずみは、許容ひずみ3%より、小さい。また、サドル付分水栓、付属設備に発生する地盤反力は、許容値より小さくなり、管路全体としてレベル2地震動に対する安全性を確認できた。

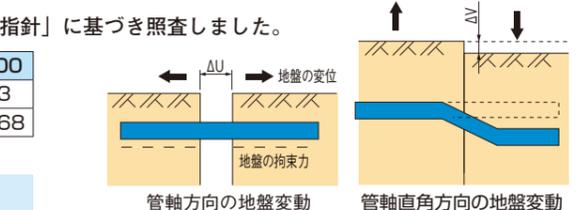
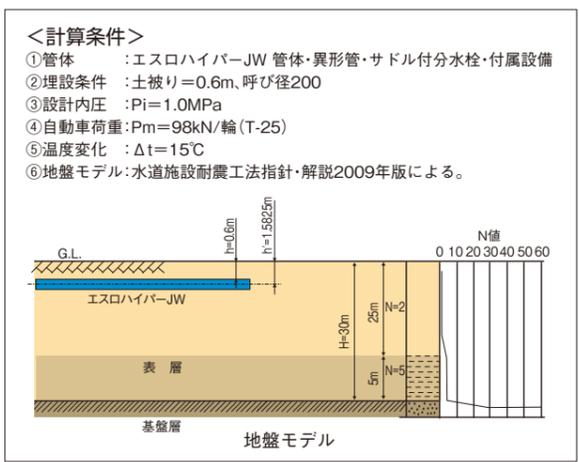
## 2. 局部的地盤変動がある場合の地震に対する検討

地割れ、断層等の地盤の局部変動に対する検討は「一般ガス導管耐震設計指針」に基づき照査しました。

呼び径	50	75	100	150	200	250	300
管軸方向の地盤変動吸収量(m)	1.0	1.4	1.9	2.8	3.8	4.7	5.3
管軸直角方向の地盤変動吸収量(m)	0.15	0.21	0.28	0.38	0.51	0.61	0.68

※「地盤変動に対する許容歪み」を6%として計算した。

いずれの場合も十分な変位吸収能力を有する。





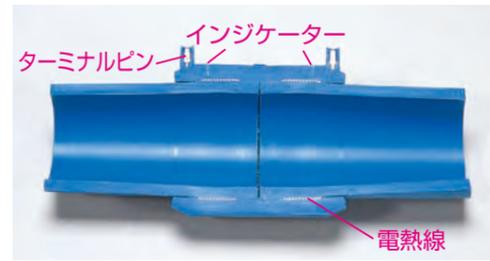
■ EF(電気融着)接合により管と継手が一体化

管の接合はEF接合方式を採用しているため、管と継手が一体化します。

● EF接合による施工

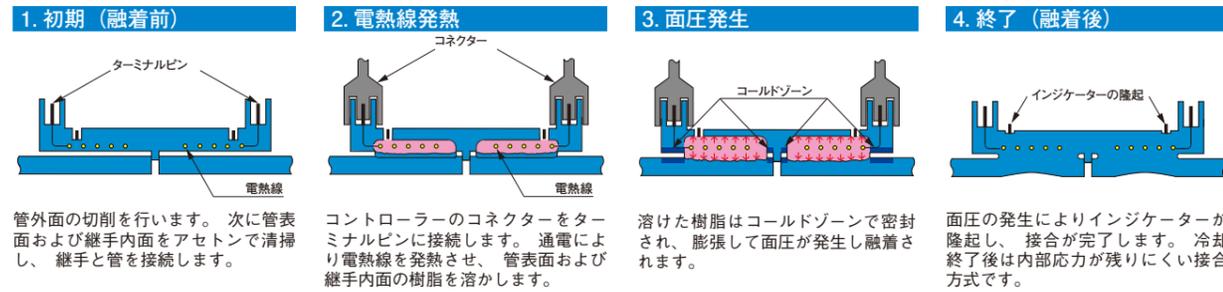


● EF接合の構造



EF接合の融着メカニズム

継手内に埋め込まれた電熱線に電流を流すことにより、管表面と継手内面を同時に溶かして融着・接合します。溶けた樹脂は体積が増加し、界面に圧力が生じて管と継手は融着され、完全に一体化します。



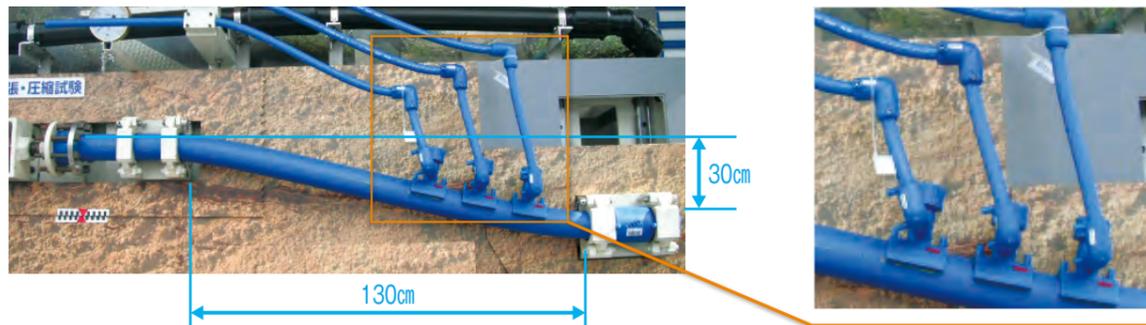
■ 性能試験により接合部の強度を確認

管体部、継手部の上を約10トンのバックホーを通過させても、管・継手は復元します。



▲注意 上記写真は性能試験であり、実際の施工では行わないでください。

地盤変位への追従試験



- ・本管、サドル本体は地盤の変位に追従します。
- ・給水管分岐部と給水管継手は、曲げやねじれに対して柔軟に可とうします。

■ 耐食性能が優れ、腐食や赤水の心配がありません！

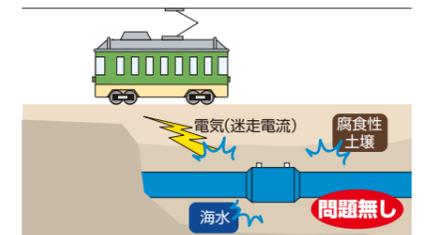
ポリエチレン樹脂は化学的に安定した材料であり、酸・アルカリに強く腐食性土壌や海岸付近の塩害地域でも腐食の発生がなく、長期にわたり衛生的な水が供給できます。また、電気絶縁性にも優れており、軌道下および鉄道付近でも電食の心配がないため安心してご使用いただけます。



海洋深層水取水管(海底配管)



鉄道付近の配管(電食対策)



配水用ポリエチレン管材料の主な耐薬品性(参考)

概要 ○: 管に圧力または他の応力が加わらない用途に使用可能 △: 多少侵食される。使用は推奨できない ×: 激しく侵食される。無圧・有圧を問わず使用不可 -: データなし

薬品名	温度℃		薬品名	温度℃		薬品名	温度℃		薬品名	温度℃	
	20	60		20	60		20	60		20	60
オレイン酸	○	○	アンモニア水溶液	○	○	アセトアルデヒド	○	△	亜硫酸ガス(乾燥)	○	○
蟻酸 <80%	○	○	苛性カリ 10%	○	○	アセトン	△	△	一酸化炭素	○	○
クロム酸 50%	○	△	苛性ソーダ 40%	○	○	アニリン	○	△	塩素ガス	△	×
酢酸 <10%	○	○	水酸化カルシウム	○	○	エタノール 40%	○	△	オゾン	△	×
シュウ酸	○	○	塩化第二鉄	○	○	エチルエーテル	△	-	天然ガス	○	-
硝酸 <25%	○	○	塩化バリウム	○	○	グリセリン	○	○	二酸化炭素	○	○
- 50%	△	×	過酸化水素 30%	○	○	クロロホルム	×	×	海水	○	○
- >50%	×	×	- 90%	○	×	四塩化炭素	△	×	ガンソリン	○	△
乳酸	○	○	過マンガン酸カリ 20%	○	○	トルエン	△	×	写真現像液	○	○
氷酢酸	○	△	重クロム酸カリ	○	○	二硫化炭素	△	×	尿素	○	○
マレイン酸	○	○	炭酸カルシウム	○	○	ベンゼン	△	△			
硫酸 <75%	○	○	硫安	○	○	ホルマリン 40%	○	○			
- 98%	○	×				メチルアルコール	○	○			
燐酸 50%	○	○									

※ISO/TR10358に基づいて作成し、無圧下での薬品影響を示したものです。  
 (注)エスロハイパーJWは水道用の管材です。あくまで参考としてください。  
 (注)水道水以外を使用する場合は、お問い合わせください。

■ 有機溶剤への対応

[厚生労働省からの事務連絡(令和5年6月)の抜粋]

2. 配水管の埋設及び情報連絡体制について
    - (1) 配水管の埋設については(中略)埋設場所の諸条件に応じて適切な管の種類を使用すること。
- なお、(中略)ガンソリン等の漏洩が予期せず生じる場合もあるため、溶剤浸透防護スリーブ等の防護措置や埋設場所の変更等について、必要に応じ、検討されたい。

有機溶剤の浸透性においては、土壌濃度が環境基準以下の場合には浸透量がほとんど無視出来るレベル(日本水道協会平成10年9月水道配水用ポリエチレン管・継手に関する調査報告書)であり、問題なく使用する事ができます。ただし、ガンソリンスタンドの前や化学工場跡地など溶剤浸透が極度に懸念される場所においては、ナイロンスリーブを巻いたり、エスロハイパー JWエコハイパー(溶剤浸透防止層付き三層管)等をご検討ください。

■ ポリエチレンは食品分野にも広く使用され、水質衛生性にも優れます！

(財)化学技術戦略推進機構(現(一財)化学研究評価機構)高分子試験・評価センター〈試験報告書〉

◎厚生労働省「水道施設設計基準」適合

エスロハイパーJW管と継手は2004年4月1日に施行された、厚生省(現厚生労働省)「水道施設設計基準」にて定められた浸出試験に適合していることを、第三者機関((財)化学技術戦略推進機構)にて確認しております。  
 また、公益社団法人日本水道協会発行の「水道施設設計指針」にて追加された項目についても適合しておりますので、安心してご採用いただけます。



▲エスロハイパーJW管(試1370号1)



▲エスロハイパーJW継手(試1370号2)

■ 19年間 使用した管でも劣化なし

熊本市とPOLITECの共同調査では、埋設して19年経過した配水用ポリエチレン管も新管と同等の性能を有していました。  
 (平成28年度全国会議(水道研究発表会)論文ほか)



19年間使用した管の内面

■生曲げ配管により材料費と施工の手間を削減できます！

柔軟性があるため生曲げ配管が可能です。

緩やかな曲がりは管を生曲げすることにより配管できるため、曲管の使用を減らして材料費と施工の手間を削減できます。

許容曲げ半径(設計の目安)

Table with 8 columns: 呼び径 (50, 75, 100, 150, 200, 250, 300), 外径D(mm), 許容曲げ半径(m).

(備考) ・許容曲げ半径は、ほぼ75D ・人力による施工を条件とします。

許容曲げ半径で生曲げた場合の曲げ角度に必要な直管長さ

Table with 8 columns: 曲げ角度 (11.25°, 22.5°, 45°, 90°), 呼び径 (50, 75, 100, 150, 200, 250, 300), 必要な直管長さ.

(備考) 長さが5.0mを超える場合は、複数本接合して全体で緩やかに曲げてください。

■:人力(最大荷重55kgf)での生曲げ施工が難しいと考えられる範囲。

呼び径 150、曲げ半径 25m での生曲げ配管例



■軽量のため持ち運びが容易です！

鋳鉄管との質量比較(参考)

Table comparing PE pipe and ductile iron pipe weights for various diameters and lengths.

(備考) 水道配水用PE管はEF受口付直管の質量です。



重機の使用が困難な急傾斜地などでも施工が可能です！

■EF片受仕様で施工を大幅に効率化！

●当社のワイヤー設計技術により通電時間を大幅に短縮。

EF片受仕様の通電時間

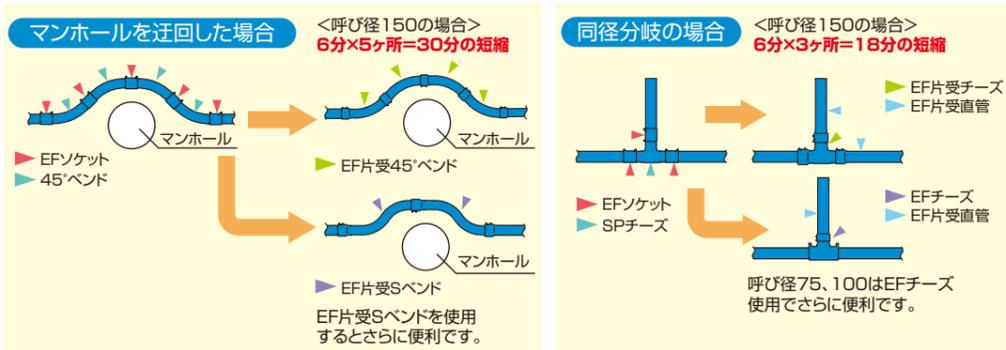
Table showing power-on times for different pipe diameters using the EF flange connection.



■EF片受管・継手の使用により作業性が大幅アップ！

EF片受管・継手の使用例

- 管端の切削、清掃の手間が半減します。
●通電時間が大幅に短縮されます。
●作業数の削減により、作業ミスが発生する危険も低減します。



■呼び径250まで汎用発電機で施工が可能!

汎用発電機
・単相交流100V、定格出力2.0KVA以上でOK

●EFソケット呼び径200、250は4ピン仕様で汎用発電機に対応



■同時通電も対応できます!



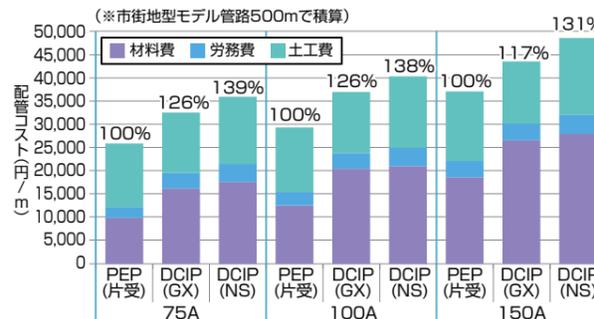
※同時通電をする場合、口径により、使用する発電機の定格出力が2.8KVA以上必要になるケースがあります。
※同時通電ケーブルは西尾レントオール(株)でレンタルできます。詳しくはP60をご参照ください。

■100年以上の寿命を検証。更新基準100年でのアセットマネジメントを提案します！

Infographic showing the 100-year lifespan verification of the water supply pipe, including material specifications (PE100, SDR=11), installation conditions, and resistance to internal/external pressure and earthquakes.

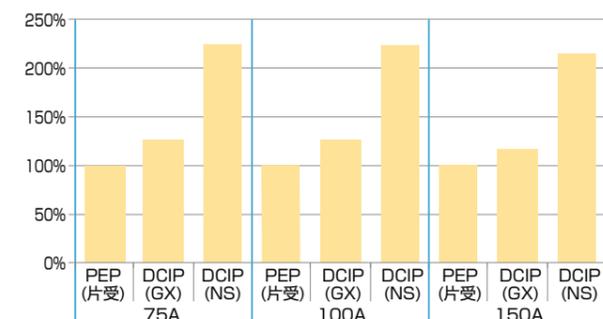
Text explaining the 100-year lifespan verification based on asset management standards, mentioning the use of simple support tools and updated standards.

初期工事費



※グラフ内の数字は、PEPを100%とした場合の比率です。
※2024年での試算結果です。

ライフサイクルコスト



※グラフ内の数字は、PEPを100%とした場合の比率です。
※ライフサイクルコスト=初期工事費+更新基準年数

■管路更新の際は、配水用ポリエチレン管を使用したダウンサイジングで工事費を大幅削減!

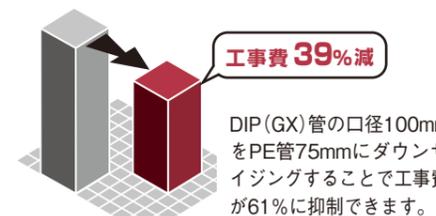
水理特性の優れた配水用ポリエチレン管を用いたダウンサイジングでは、流量の減少を大幅に抑えることができます。

配水用ポリエチレン管の口径別工事費比較

Table comparing construction costs for different pipe diameters when downsizing to a smaller diameter.

管種別工事費比較

Table comparing construction costs for different pipe types and diameters.



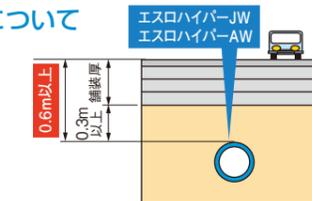
■浅層埋設によるコスト削減

令和4年9月の国土交通省 道路局からの事務連絡で、浅層埋設の対象管種に「水道配水用ポリエチレン管 250mm・300mm」と「水道給水用ポリエチレン管」が追加されました。

電線、水管、ガス管又は下水道管を道路の地下に設ける場合における埋設の深さ等について

下記の管種については、平成16年2月17日付け事務連絡により強度が確認されたポリエチレン管と同等以上の強度を有していることが認められるので、水管及び下水道管の占用許可に当たり、今後の占用許可申請があった際の審査の参考とされたい。

- (1) 水道事業
水道配水用ポリエチレン管、水道給水用ポリエチレン管(PE100、外径/厚さ=11以下)
300mm以下のもの

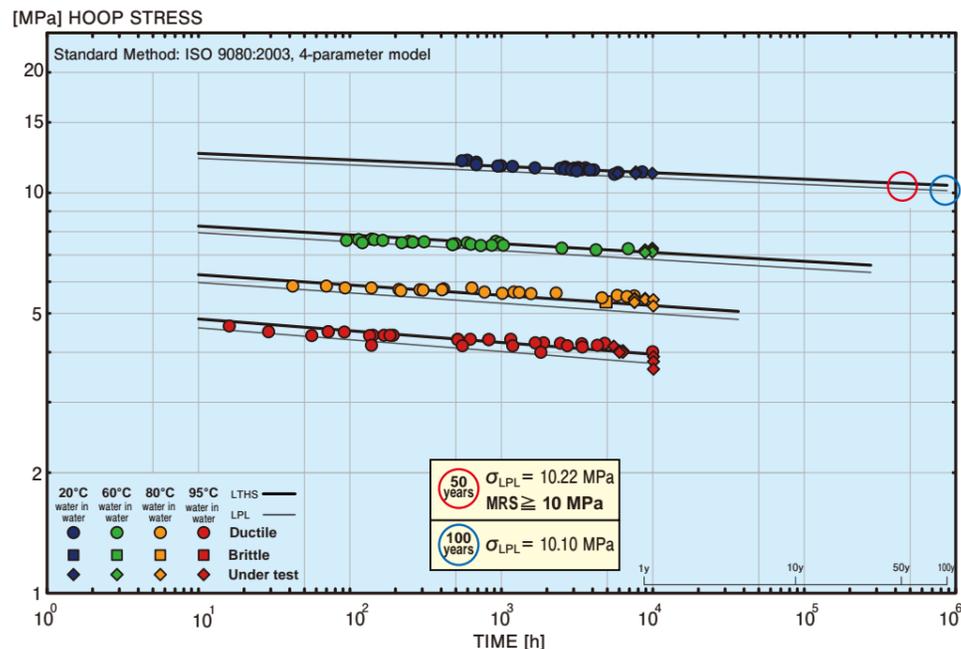


※埋設深さは各地方建設局、または道路管理者にお問い合わせください。

■長期耐久性の認証

●内圧クリープ試験結果 [ISO 9080]

世界の有力な PE100 認定機関であるスウェーデンの “EXOVA 社 (旧 Bodycote Polymer 社)” で認証されました。



(備考) 1.50年後の○印が Hoop Stress 10MPa (≒ 100kgf/cm) 以上のものを PE100 と呼びます。  
 2.○印は 20°Cにおける 100年後のクリープ強度σ LPL (LPL:97.5%の下方信頼限界値) を示しています。ISO 9080 (2012年) には、温度差 50°C以上の条件で試験して変曲点が現れなければ、クリープ線図を 100 倍の時間まで外挿できることが規定されています。

■使用条件について

- 1) 最高許容圧力 1.0MPa (10.2kgf/cm<sup>2</sup>)  
 [静水圧 0.75MPa {7.6kgf/cm<sup>2</sup>} + 水撃圧 0.25MPa {2.6kgf/cm<sup>2</sup>} = 1.0MPa {10.2kgf/cm<sup>2</sup>}]
- 2) 使用温度: 0°C ~ 40°C

温度別の最高許容圧力

温度 (°C)	0 ~ 20	25	30	35	40
最高許容圧力 MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	1.00 {10.2}	0.92 {9.4}	0.85 {8.7}	0.79 {8.1}	0.73 {7.4}

(備考) 最高許容圧力における 50 年クリープ強度に対して安全率 2 となるように設計しています。

■ポリエチレン管の主要性能比較

ポリエチレン(PE)管の分類	配水用PE管 (エスロハイパーJW)	水道用PE 1種二層管	ガス用PE管 (低圧導管)	水道用PE単層管(1953~1980年頃)	
				1種管	2種管
管の色(呼称)	青(青ポリ)	外面:黒(黒ポリ) 内面:白	黄	黒(黒ポリ)	黒(黒ポリ)
SDR(外径厚さ比) (SDR=標準外径/最小肉厚)	11	8 (呼び径50)	11	8 (呼び径50)	13 (呼び径50)
50年クリープ強度による分類*	PE100	PE50	PE80	PE32	PE63
密度による分類	第三世代高密度PE	直鎖状低密度PE	中密度PE	低密度PE	第一世代高密度PE
製造法による分類	中低圧法	低圧法	中圧法	高圧法	中低圧法
使用材料 物性	引張降伏強さ(剛性)	20.0MPa以上	9.8MPa以上	17.7MPa以上	△
	短期破壊水圧	○	△	○	△
	耐環境応力き裂性	○	○	○	×
	耐塩素水性	○	○	—	×

※ISO 9080に基づく (備考) ・○、○、△、×は程度の表示であって、管の性能を損なうものではありません。それぞれの特長を表しています。  
 ・引張降伏強さに関しては、剛性を示す指標としており、値の小さなものは比較して柔軟性が高くなります。  
 単層管1種管、単層管2種管については引用できるデータが無いため「-」としました。

■他管種との材料物性比較

項目	配水用PE管(エスロハイパーJW)	給水二層管(1種管)	硬質塩化ビニル管
密度 (g/cm <sup>3</sup> )	0.95	0.92	1.43
引張降伏強さ(引張降伏応力) MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	22 (224)	9.8 以上 (100 以上)	51.9 (530)
引張破断伸び (%)	500 以上	500 以上	50 ~ 150
曲げ強度 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	24.5 (250)	9.8 (100)	88.2 (900)
曲げ弾性率 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	1049 (10700)	196 以上 (2000 以上)	2744 (28000)
アイゾット衝撃値 kg-cm/cm <sup>2</sup>	35 以上	破断せず	6 ~ 10

(備考) ・数値は実測に基づくものであり規格値ではありません。  
 ・数値は 23°Cでの値です。

配水用ポリエチレン管の諸性能

性質	試験名	試験方法	単位	物性値	備考
	物理的	比重 (密度)	JIS K 7112 '99	kg/m <sup>3</sup>	942~953
吸水率		JIS K 7209 '00	%	0.03以下	ISO 62 '99
機械的性質	引張降伏強さ(引張降伏応力)	JIS K 7161 '94	MPa	20以上	ISO 527-1 '93
	破断点伸び(引張破断伸びひずみ)		%	350以上	
	引張弾性率		MPa	900~1100	
	ポアソン比		—	0.46	
	曲げ強さ	JIS K 7171 '94	MPa	24~25	ISO 178 '93
	曲げ弾性率		MPa	1000~1200	
	硬度(デュロメータ硬さ)	JIS K 7215 '86	HDD	67~68	ISO 868 '85
衝撃強さ(シャルピー衝撃強度)	JIS K 7111 '96	kJ/m <sup>2</sup>	16~18	ISO 179 '96	
熱及び電気的性質	線膨張係数	JIS K 7197 '91	10 <sup>-5</sup> /°C	11~13	ASTM D696
	比熱(比熱容量)	JIS K 7123 '87	kJ/kg-k	1.9~2.3	
	熱伝導率	ASTM C 177	W/m-k	0.46~0.50	
	融点	JIS K 7121 '87	°C	128~132	
	軟化温度(ピカット軟化温度)	JIS K 7206 '99	°C	125~127	
	脆化温度	JIS K 7216 '80	°C	-70以下	
	燃焼性	—	—	可燃性	
	体積固有抵抗	ASTM D 257	MΩ-cm	10 <sup>9</sup> 以上	
絶縁破壊強さ(絶縁破壊電圧)	ASTM D 149	MV/m	17.3~23.6		
誘電率	ASTM D 150	—	2.30~2.35		

(注) 物性値は試験方法により異なります。

## ■施工講習会を通じて正しい施工方法の習得をサポート (配水用ポリエチレンパイプシステム協会対応、メーカー対応)

### スケジュール(例)

項目	時間
基本説明(座学)	60分
実技講習	80分
確認試験	15分
補足説明・質疑応答	5分
合計(休憩含め)	約3時間

### 座学講習(積水化学ではWEBでの講習も対応しております)



### 実技講習



### 現場施工指導(メーカー対応のみ)



### 講習修了証



POLITEC施工講習修了証



水道用ポリエチレン管施工講習 修了証

※メーカーの施工講習では、配水管の講習だけでなく給水管を含めた講習も実施可能です。  
また、給水装置の講習については「建築設備用ポリエチレンパイプシステム研究会」名での講習も可能です。

## ■“耐震キャラバン”で製品性能に対するご理解をサポート



配水用ポリエチレン管・継手の各種部材や性能試験機を積載したキャラバン車で、製品の性能や特長、施工方法などを確認いただけます。



【実演メニュー例】  
引張圧縮試験、せん断試験、落錘衝撃試験、破壊水圧試験、EF接合実演、EFサドルの不断水分岐実演 など

## 水道用耐震型高性能ポリエチレン管

### ●エスロハイパー JW



主原料にPE100(第三世代ポリエチレン)を採用し、従来のポリエチレン管に比べ、耐久性を飛躍的に向上させました。

PE100と肉厚設計SDR11(外径÷肉厚=11)、最高使用圧力1MPa(注1)で100年以上の寿命が検証されています(P12参照)。

注1: 最高使用圧力=静水圧0.75MPa+水撃圧0.25MPa  
耐久年数は使用環境によって異なります。

## 水道用耐震型高性能ポリエチレン管

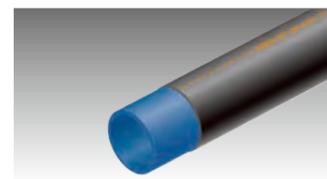
### ●エスロハイパー AW 給水システム



エスロハイパー JWと同じPE100グレードの青い給水管です。耐震管に区分されるエスロハイパーJWから、EFプラグ付きサドル等により、分岐部を含めEF接合(エレクトロフュージョン接合)が可能。配水・給水ラインの一体化により、給水システムの耐震化・長寿命化を実現します。

## 新製品 水道用保護層付高性能ポリエチレン管

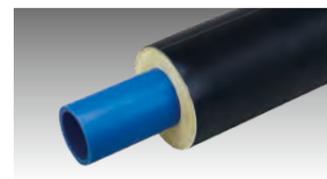
### ●エスロハイパー JW UV ガード [二層タイプ]



エスロハイパー JWをリサイクルポリエチレンで保護した二層タイプのポリエチレン管です。紫外線による劣化や外面からの裂傷を防止。橋梁添架などの屋外配管や砕石基礎埋設に最適です。

## 新製品 樹脂製保温被覆付ポリエチレン管

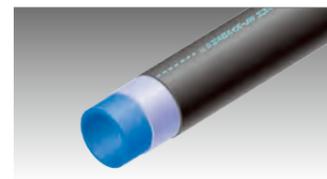
### ●エスロハイパー JW 保温付 UV ガード



エスロハイパー JW UVガードに保温機能を付加した製品です。従来の被覆付管に比べ保温層の厚みを増やし、寒冷地での施工に最適です。

## 水道用保護層付高性能ポリエチレン管

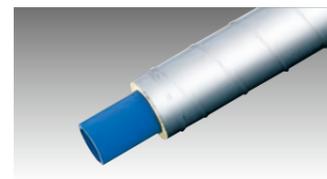
### ●エスロハイパー JW エコハイパー [三層タイプ]



ポリアミドを中間層に採用し、外層をリサイクルポリエチレンで保護した三層タイプのポリエチレン管です。土壌汚染地域であっても安全な飲料水を確保します。

## 水道用被覆付高性能ポリエチレン管

### ●エスロハイパー JW 被覆付直管



エスロハイパー JWを硬質ウレタンフォームで被覆し、スパイラルダクト直管(鋼管またはステンレス管)で外面保護したタイプです。金属管に比べ1/3~1/5と軽量で施工性に優れ、橋梁添架配管に最適です。



# エスロハイパー JW 品揃え

PTC 配水用ポリエチレンパイプシステム協会規格  
● 品揃えあり ● 受注生産

## 保護層付直管・継手

品名	呼び径					掲載ページ
	50	75	100	150	200	
UVガードシリーズ直管	●	●	●	●	●	37
UVガードシリーズ保護層付ソケット	●	●	●	●	●	37
UVガードシリーズ保護層付フランジ短管	●	●	●	●	●	37
UVガードシリーズ保護層付フランジ付EFチース		●×75	●×75			38
UVガードシリーズ保護層付フランジ付チース				●×75	●×75	38
UVガードシリーズ保護層付バンド 11 1/4°, 22 1/2°, 45°, 90°	●	●	●	●	●	38
UVガードシリーズ保護層付レデュサ		●×50	●×75	●×100	●×150	38
エコハイパーシリーズ直管	●	●	●	●		43
エコハイパーシリーズ砕石基礎用防護シート	各サイズ共通					43

## 保温被覆付直管継手

品名	呼び径				掲載ページ
	50	75	100	150	
保温付UVガードシリーズ直管	●	●	●	●	39
保温付UVガードシリーズフランジ短管(G形:グループ形)(7.5K対応型)	●	●	●	●	39
保温付UVガードシリーズフランジ付チース(G形:グループ形)(7.5K対応型)		●×75	●×75	●×75	39
保温付UVガードシリーズバンド 11 1/4°, 22 1/2°, 45°, 90°	●	●	●	●	40
保温付UVガードシリーズ空気弁用チース	●×25	●×25	●×25	●×25	40
保温付UVガードシリーズソケットカバー	●	●	●	●	40

## 被覆付管・継手

品名	呼び径					掲載ページ
	50	75	100	150	200	
被覆付直管	●	●	●	●	●	41
ソケットカバー	●	●	●	●	●	41
フランジカバー	●	●	●	●	●	41
被覆付フランジ付チース(G形:グループ形)(7.5K対応型・10K対応型)	●×50	●×75	●×75	●×75	●×75	42
被覆付フランジ付チース(F形:フラット形)(7.5K対応型・10K対応型)	●×50	●×75	●×75	●×75	●×75	42
被覆付バンド 11 1/4°, 22 1/2°, 45°, 90°	●	●	●	●	●	42
被覆付乱定尺直管(調整用)(5,4,3,2,1m)	●	●	●	●	●	42

## 支持金具(推奨品)

品名	製造メーカー	呼び径					掲載ページ
		50	75	100	150	200	
ステンL型ブラケット	(株)アカギ	●	●	●	●	●	44
管台(パイプサポート)	(株)アカギ	●	●	●	●	●	44
ステンUバンド	(株)アカギ	●	●	●	●	●	44

▲注意 エスロハイパー JW を水道配管以外の用途に使用する場合は当社担当者までお問い合わせください。

\* 分水EFサドル(止水タイプ)「EFプラグ付サドル」専用です。

## 給水装置

品名	呼び径					掲載ページ
	50	75	100	150	200	
分水EFサドル(止水タイプ)	●×20, 25 PTC	●×20, 25, 50 50JW PTC	●×20, 25, 50 50JW PTC	●×20, 25, 50 50JW PTC		50
サドルかんたんクランプ*	●×20, 25	●×20, 25 50 ●×50JW	●×20, 25 50 ●×50JW	●×20, 25 50 ●×50JW		50
分水EFサドル(カッター内蔵タイプ)	●×25 PTC	●×20, 25, 50 PTC	●×20, 25 PTC	●×20, 25 PTC		51
EFサドル付分水栓	●×20, 25 PTC		●×20, 25, 30 40, 50 PTC	●×20, 25, 30 40, 50 PTC		51

## 給水装置(推奨品)

品名	製造メーカー	呼び径					掲載ページ
		50	75	100	150	200	
浅層埋設対応型サドル付分水栓	(株)日邦バルブ	●×20, 25	●×20, 25, 30 40, 50	●×20, 25, 30 40, 50	●×20, 25, 30 40, 50	●×20, 25, 30 40, 50	51
PE挿し口付仕切弁	(株)日邦バルブ					● PTC	52
PE挿し口付ボールバルブ	(株)日邦バルブ	●	●	●	●	●	52
水圧試験治具	(株)日邦バルブ	●	●			●	52

## 給水装置

品名	呼び径					掲載ページ
	20	25	30	40	50	
エスロハイパーAWシリーズ直管	●	●	●	●	●	53
エスロハイパーAWシリーズコイル管	●	●				53
エスロハイパーAWシリーズEFソケット	●	●	●	●	●	53
エスロハイパーAWシリーズEF90°エルボ	●	●×20 ●×25	●	●	●	53
エスロハイパーAWシリーズEF45°エルボ	●	●	●	●	●	53
エスロハイパーAWシリーズEFキャップ	●	●	●	●	●	53
エスロハイパーAWシリーズEFレデュサ		●×20	●×25	●×30	●×30 ●×40	54
エスロハイパーAWシリーズEFチース	●	●×20 ●×25	●×20, 25, 30	●×20, 25, 30, 40	●×20, 25, 30, 40, 50	54
エスロハイパーAWシリーズEFスクリュージョイント	●	●	(おねじ, めねじ, ユニオン)	(おねじ, めねじ, ユニオン)	(おねじ, めねじ, ユニオン)	54
エスロハイパーAWシリーズかんたんクランプ	●	●	●	●	●	55
エスロハイパーAWシリーズHPPEフレキシブル継手	●	●				55

## 給水装置(推奨品)

品名	製造メーカー	呼び径					掲載ページ
		20	25	30	40	50	
HPPEフレキシブル継手PE片挿し平行ねじ	(株)日邦バルブ	●	●			● (JW)	55
溶剤浸透防護スリーブ給水管用	サンエス 護謨工業(株)	●	●	●	●	●	55
補修バンドPE・VP・GP管兼用	(株)タブチ	●	●	●	●	●	55
給水AW管用耐震強化型金属継手	(株)日邦バルブ	●	●	●	●	●	56
給水AW管用メカニカル継手	(株)川西水道機器	●	●	●	●	●	56
水圧試験治具AWパイプ部専用	(株)川西水道機器	●	●	●	●	●	56









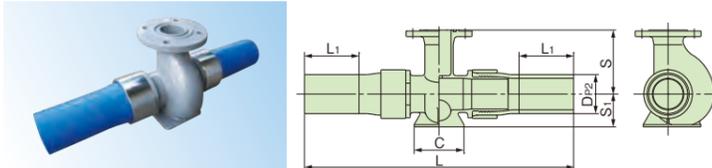






● PE挿し口付きダクタイル鋳鉄異形管 (PTC G 32)

● ポリエチレン管用挿し口付Pメカチーフうずまき型 コスモ工機(株)製



呼び径	Dp2	L	L1	S	S1	C	規格
75×75	90	793	155	185	92	150	PTC
100×75	125	863	175	205	105	160	PTC
150×75	180	1013	220	235	170	180	PTC

単位:mm

● 挿し口付PCジョイント 呼び径75~150



● 挿し口付PCジョイント片落型 呼び径100×75,150×100



● 挿し口付PCジョイント2型(GX形) 呼び径50 (PE) × 75 (GX9)



● 挿し口付PVジョイント 呼び径50~150



● 挿し口付PVジョイント片落型 呼び径75×50~150×100



● 異種管継手

● HPPE×DIP

PCジョイント2型 呼び径50 (PE) × 75,100 (NS)



メカポリPC短管2号片落K形 呼び径50 (PE) ~ 75 (K)



スッポンMPX MP-CII 呼び径50~200



スッポンMP-C (K形) φ250



● HPPE×VP

スッポンMPX MP-V-K 【ソケット型】 呼び径50~200 異径



スッポンMPX MP-V-B 【バンド型】 呼び径50~200



スッポンMPX MP-T-V 【チーフ型】 呼び径50~200

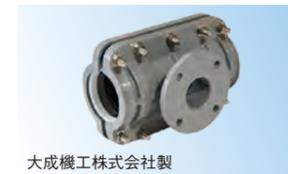


● 不断水分岐割T字管 (PTC G 31)

● 割T字管M型PE管用 呼び径75~200



● ポリ管用ヤノT字管F型 呼び径75~200



● 漏水補修バンド (PTC G 33)

● 漏水補修バンドPE管用 呼び径50~200



● ポリ管用フクロジョイント 呼び径50~200



● 不断水簡易弁

● プラグ3型 PE管用 呼び径75~200



● ヤノ・ストッパーPE管用 呼び径75~200



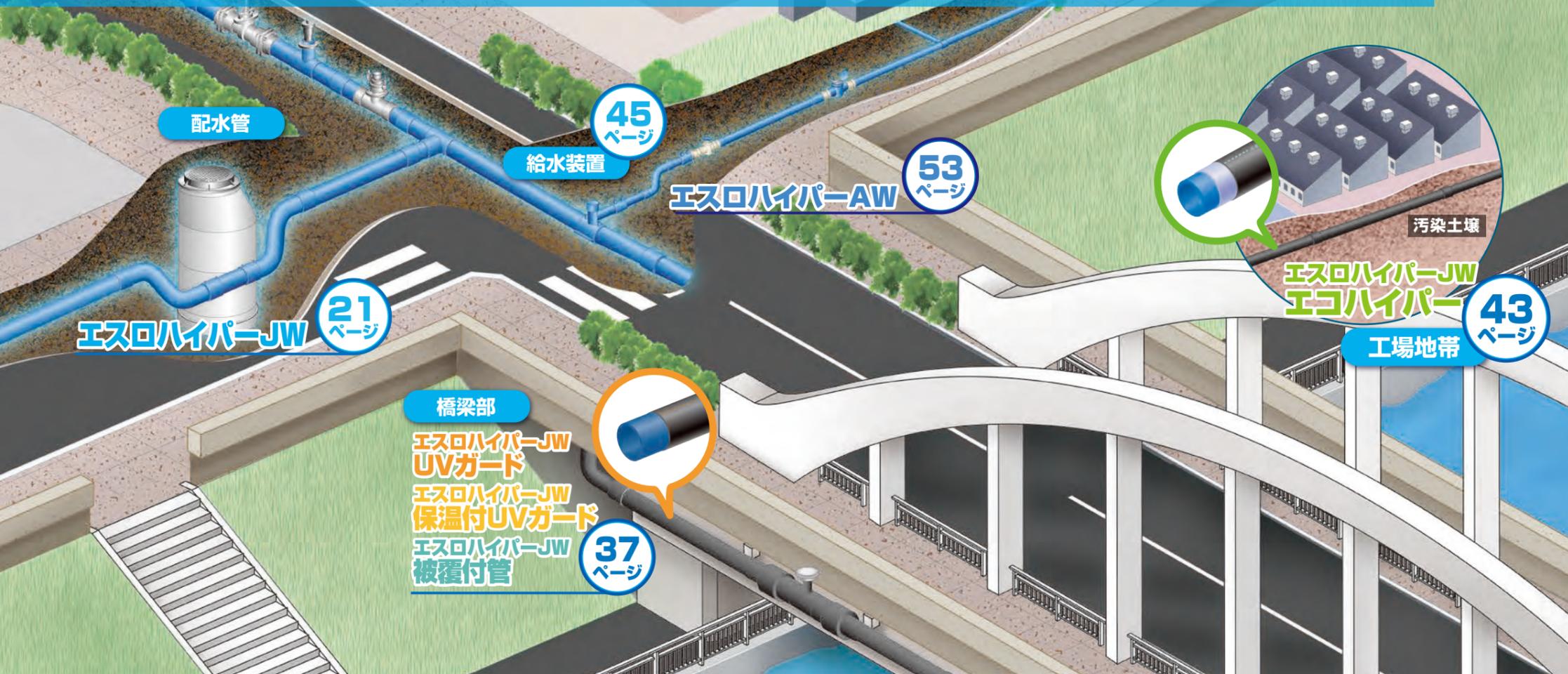
推奨メーカー連絡先

前澤工業(株)048-259-7420 (POLITEC 会員) 大成機工(株)06-6344-7771  
 コスモ工機(株)03-3435-8805 (POLITEC 会員) (株)川西水道機器 087-805-0001

配水管から敷地内まで **オール耐震型ポリエチレン管** (エスロハイパー)

# 柔軟・一体化管路で配水ラインを耐震化!

ライフサイクルコスト削減でアセットマネジメントを支援!



1995年、日本で最初にポリエチレンによる配水ラインを開発・製造、販売して以来、その優れた特性により、ライフラインの耐震化・コスト削減など、多くの信頼と実績を築いてきたエスロハイパー。その性能が評価されて、水道ビジョン、水道事業ガイドラインにおいても、耐震管材に位置づけられ、ますます注目を集めています。JWWA規格品・準拠品である水道用耐震型高性能ポリエチレン管 (HPPE: Higher performance polyethylene) エスロハイパー-JWは積水化学の高い設計・製造技術、そしてEF(電気融着)接合によって、施工を大幅に効率化。継手の品揃えを追加し、様々な施工状況にも対応。また、給水ラインとの接続もスムーズに行えます。安全性が高く、高性能な製品の供給をお約束するエスロハイパー-JW。人々の、そして、水道事業の発展に大きく貢献していきます。

## コンテンツ

配水管・給水用ポリエチレン管の経緯	3
適合規格について	4
耐震管としての認定	5
耐震性	6
EF接合について	9
耐食性・衛生性	10
施工性・省力化	11
経済性・耐久性	12
諸性能	13
充実したサポート体制	15
品揃え	16
エスロハイパー-JW	21
UVガードシリーズ	37
保温付UVガードシリーズ	39
被覆付管・継手	41
エコハイパーシリーズ	43
給水装置の耐震性向上について	45
エスロハイパー-JW/AW給水装置	47
エスロハイパー-AW	53
歩掛り	58
EF接合の工具	59
EF接合要領	61
穿孔・プラグ挿入要領	67
同時通電施工要領	74
スクイズオフ(圧着)工法の工具	75
スクイズオフ(圧着)工法施工要領	76
配管例	79
施工事例	83
安全上の注意	85

## エスロハイパーの特長

<h3>耐震性</h3> <p><b>一体化</b> 接合部断面</p> <p><b>柔軟</b></p> <p>・EF接合により一体構造管路を構築。 ・地盤変状を管体の柔軟性で吸収。</p>	<h3>耐食性・衛生性</h3> <p><b>腐食・赤水なし</b></p> <p><b>衛生的な水</b></p> <p>19年間使用した管の内面</p> <p>・サビ・腐食が発生せず、長期にわたり安心して使用できます。</p>	<h3>施工性・省力化</h3> <p><b>軽量</b></p> <p><b>生曲げ</b></p> <p>・軽量のため持ち運びが容易です。 ・柔軟性があり、生曲げ配管可。</p>	<h3>耐久性・経済性</h3> <p>配水管ポリエチレンパイプシステム協会では、山形大学の栗山教授にご参加いただき、多岐に亘る実験、検討を行った結果、配水管ポリエチレン管路の100年寿命を検証しました。</p> <p>■管種別工事費比較</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th></th> <th>DIP(GX)</th> <th>PE</th> </tr> </thead> <tbody> <tr><td>50</td><td>—</td><td>1.0</td></tr> <tr><td>75</td><td>1.0</td><td>0.71</td></tr> <tr><td>100</td><td>1.0</td><td>0.72</td></tr> <tr><td>150</td><td>1.0</td><td>0.72</td></tr> <tr><td>200</td><td>1.0</td><td>0.84</td></tr> <tr><td>250</td><td>1.0</td><td>0.97</td></tr> <tr><td>300</td><td>1.0</td><td>0.94</td></tr> </tbody> </table> <p>※直線配管に対して標準的な工事費用で比較しています。</p> <p>・ダクタイル鋳鉄管に比べ、コストダウンが図れます。</p>		DIP(GX)	PE	50	—	1.0	75	1.0	0.71	100	1.0	0.72	150	1.0	0.72	200	1.0	0.84	250	1.0	0.97	300	1.0	0.94
	DIP(GX)	PE																									
50	—	1.0																									
75	1.0	0.71																									
100	1.0	0.72																									
150	1.0	0.72																									
200	1.0	0.84																									
250	1.0	0.97																									
300	1.0	0.94																									

## 水道配水用ポリエチレン管の採用実績

1996年の販売開始以来、実績は右肩上がり  
現在、布設される配水管の約**54%**\*がHPPE管



■エスロハイパーは発売して27年。水道管路における次世代の標準となっております。

年次	水道用PE管規格制定・改正の経緯など	日本		欧州	
		LDPE給水管	第一世代HDPE管	LDPE給水管	第一世代HDPE管
1950 (昭和25年)	●給水用PE管(LDPE)の試験採用が始まる				
1955 (昭和30年)	●日本水道協会規格JWWA K 101 (水道用ポリエチレン管) 制定 (1958年1月) ●日本工業規格JIS K 6762 (水道用ポリエチレン管) 制定 (1959年7月)				
1960 (昭和35年)					
1970 (昭和45年)	●第一世代HDPE給水管(単層管)のき裂漏水事故発生				
1975 (昭和50年)	●LDPE給水管(単層管)の水泡はく離事故発生				
1980 (昭和55年)	●日本工業規格JIS K 6762 (水道用ポリエチレン管) 改正 (1982年3月) ※塩素水試験追加によりLDPEからL-LDPEに移行				
1985 (昭和60年)	●海外でPE100 (第三世代HDPE) が開発される (1989年)				
1990 (平成2年)	●PE100樹脂を用いた配水用ポリエチレン管の開発に着手 (1993年4月) ●日本工業規格JIS K 6762 (水道用ポリエチレン管) 改正 (1993年5月) ※L-LDPE・第二世代HDPE二層管追加、ESCR試験追加				
1995 (平成7年)	●兵庫県南部地震でPE管の樹脂特性に脚光。水道配水用PE管の要望が高まる。 ●エスロハイパーPEシリーズ発売開始 (1995年7月) ●「旧配水用ポリエチレン管協会」設立 (1995年11月) ●旧配水用ポリエチレン管協会規格PWA 001/002 (水道配水用ポリエチレン管/継手) 制定 (1996年2月) ●日本水道協会規格JWWA K 144/145 (水道配水用ポリエチレン管/継手) 制定 (1997年9月) ●日本水道協会「水道配水用ポリエチレン管・継手に関する調査報告書」発行 (1998年9月) ●日本工業規格JIS K 6762 (水道用ポリエチレン二層管) 改正 (1998年12月) ※単層管を規格から除く ●建設省通達で「水道配水用ポリエチレン管」が国県道下の浅層埋設適合管種として明記 (1999年4月)				
2000 (平成12年)	●日本水道協会「水道施設設計指針2000」に掲載。(2000年4月) ●エスロハイパーJWシリーズ発売開始 (2001年7月) ●水道ビジョン(2004年6月)、水道事業ガイドラインJWW Q 100(2005年1月)で配水用ポリエチレン管が耐震管材として区分される。				
2005 (平成17年)	●エスロハイパーAWシリーズ発売開始 (2005年7月) ●建築設備用ポリエチレンパイプシステム研究会 (PWA) が発足 (2006年4月) ●「配水用ポリエチレン管協会」と「水道用ポリエチレンパイプシステム研究会」が統合し、配水用ポリエチレンシステム協会 (Politec) が発足 (2006年4月) ●呼び径50が日本水道協会規格 (JWWA K 144/145) に追加 (2006年11月) ●厚生労働省「平成18年度 管路の耐震化に関する検討会報告書」においても耐震管として表記。(2007年3月) ●水道施設の技術的基準を定める省令の一部改正。耐震管に関する項目が強化。(2008年3月) ●水道施設耐震工法指針・解説 2009年版に配水用ポリエチレン管の耐震計算法が参考扱いで掲載。				
2010 (平成22年)	●厚生労働省 平成25年度「管路の耐震化に関する検討報告書」にて、東日本大震災において耐震管に区分されたポリエチレン管の被害ゼロが報告。(2014年6月)				
2015 (平成27年)	●厚生労働省「水道の耐震化計画等策定指針」(2015年6月)改定。給水装置の耐震化明記 ●給水工事技術振興財団「東日本大震災給水装置被害状況調査報告書」(2016年9月)、「今後の給水装置に求められる性能」を明記 ●厚生労働省「重要給水施設管路の耐震化計画策定の手引き」(2017年5月)改定 ●日本水道協会規格JWWA K 144/145 (水道配水用ポリエチレン管/継手) 改正 (2017年8月) ※EF受口付直管50・Sベンドの追加ほか ●Politec「水道配水用ポリエチレン管の耐震設計の手引き」(2018年8月)発行				
2020 (令和2年)	●給水工事技術振興財団「給水装置工事技術指針2020」改定 (2020年4月) ※水道給水用ポリエチレン管、分水EFサドル(止水タイプ)が掲載 ●PWA 給水部会「給水用高密度ポリエチレン管(PE100)による給水装置引込み部の耐震性評価の手引き」(2020年8月) 発行 ●水道施設耐震工法指針・解説 2022年版に配水用ポリエチレン管の耐震計算法が一般事例で掲載。また、給水装置に水道給水用ポリエチレン管、分水EFサドル(止水タイプ)が掲載。 ●国土交通省事務連絡で浅層埋設の適合管種に「水道配水用ポリエチレン管250・300mm」と「水道給水用ポリエチレン管」が追加 (2022年9月) ●Politec「水道配水用ポリエチレン管の耐震設計の手引き[改定版]」発行 (2024年3月)				

HDPE:高密度ポリエチレン管 MDPE:中密度ポリエチレン管 LDPE:低密度ポリエチレン管 L-LDPE:直鎖状低密度ポリエチレン管

■エスロハイパー JW は日本水道協会規格品です。

(公社)日本水道協会規格品 水道配水用ポリエチレン管・継手 (JWWA K 144/145)

エスロハイパーJW管と継手は公益社団法人 日本水道協会規格品・準拠品であり、日本水道協会規格 (JWWA K 144/145) に規定された性能等を満たした製品です。

- ・JWWA K 144 は水道配水用ポリエチレン管 (呼び径 50、75、100、150) について規定しています。
- ・JWWA K 145 は水道配水用ポリエチレン管 (呼び径 50、75、100、150) の接合に用いるポリエチレン製の電気融着式継手について規定しています。

水道配水用ポリエチレン管の日本水道協会規格拡充

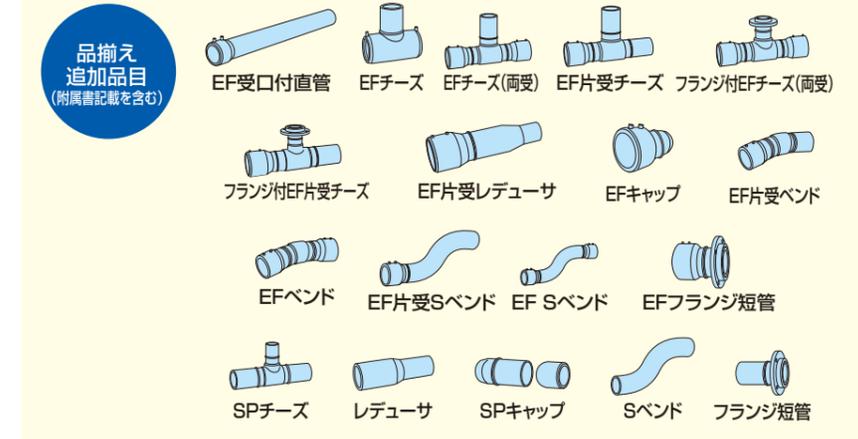


呼び径50規格化 (2006年11月)

水道事業者様の要望により、日本水道協会規格 (JWWA K 144/145) に呼び径 50 が追加制定。日本水道協会規格品で耐震化率向上が可能になりました。

日本水道協会規格の拡充 (2009年11月、2017年8月)

水道事業者様の要望により、直管類に加えて幅広い継手の規格統一が実現しました。



■配水用ポリエチレン管・継手含め、関連部材の品質基準を POLITEC で規格化。

配水用ポリエチレンパイプシステム協会 (POLITEC) 規格 (PTC)



▲水道配水用ポリエチレン (PTC K 03:2024) 水道配水用ポリエチレン管継手 (PTC K 13:2024)

規格番号	規格名称	適用呼び径
PTC K 03	水道配水用ポリエチレン管	50~300
PTC K 13	水道配水用ポリエチレン管継手	50~300
PTC G 30	水道配水用ポリエチレン管メカニカル継手	50~200
PTC G 31	水道配水用ポリエチレン管不断水分岐割T字管	50~200
PTC G 32	水道配水用ポリエチレン挿し口付ダクタイル鋳鉄異形管	50~200
PTC G 33	水道配水用ポリエチレン管漏水補修バンド	50~200
PTC B 20	水道配水用ポリエチレン管サドル付分水栓	(50~200)×(20~50)
PTC B 21	水道配水用ポリエチレン管金属継手	25, 50
PTC B 22	水道配水用ポリエチレン挿し口付ソフトシール仕切弁	50~200
PTC B 23	水道配水用ポリエチレン挿し口付青銅製仕切弁	50
PTC B 24	水道配水用ポリエチレン受口及び挿し口付青銅継手	50
PTC B 25	水道配水用ポリエチレン管メカニカル形ソフトシール仕切弁	50~200
PTC B 26	水道配水用ポリエチレン管メカニカル形メタルシール仕切弁	50~200
PTC K 20	水道配水用ポリエチレン管用溶剤浸透防護スリーブ	50~200



▲水道配水用ポリエチレン管 (JWWA K 144:2017) 水道配水用ポリエチレン管継手 (JWWA K 145:2017)





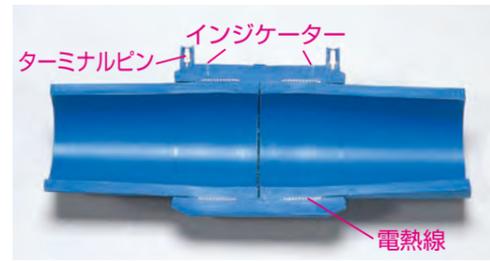
## ■ EF(電気融着)接合により管と継手が一体化

管の接合はEF接合方式を採用しているため、管と継手が一体化します。

### ● EF接合による施工

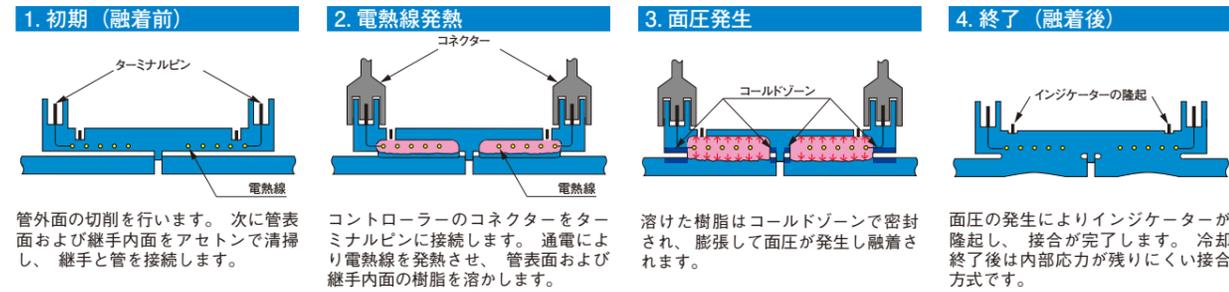


### ● EF接合の構造



## EF接合の融着メカニズム

継手内に埋め込まれた電熱線に電流を流すことにより、管表面と継手内面を同時に溶かして融着・接合します。溶けた樹脂は体積が増加し、界面に圧力が生じて管と継手は融着され、完全に一体化します。



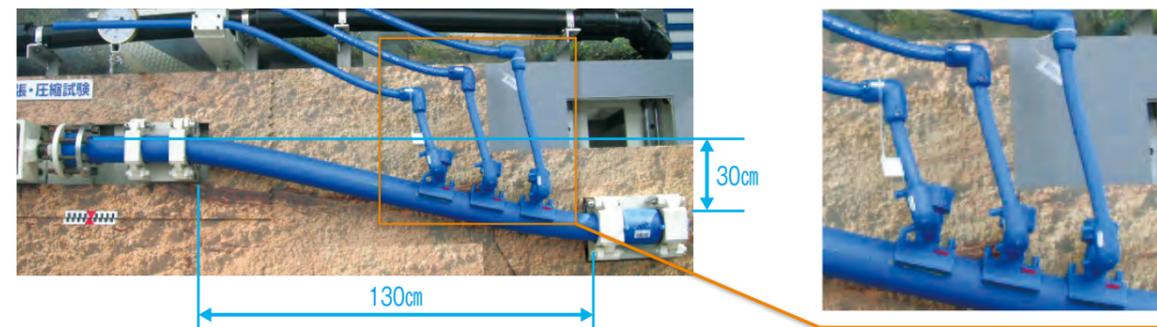
## ■ 性能試験により接合部の強度を確認

管体部、継手部の上を約10トンのバックホーを通過させても、管・継手は復元します。



▲注意 上記写真は性能試験であり、実際の施工では行わないでください。

## 地盤変位への追従試験



- ・本管、サドル本体は地盤の変位に追従します。
- ・給水管分岐部と給水管継手は、曲げやねじれに対して柔軟に可とうします。

## ■ 耐食性能が優れ、腐食や赤水の心配がありません！

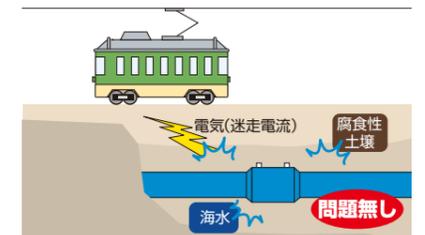
ポリエチレン樹脂は化学的に安定した材料であり、酸・アルカリに強く腐食性土壌や海岸付近の塩害地域でも腐食の発生がなく、長期にわたり衛生的な水が供給できます。また、電気絶縁性にも優れており、軌道下および鉄道付近でも電食の心配がないため安心してご使用いただけます。



海洋深層水取水(海底配管)



鉄道付近の配管(電食対策)



## 配水用ポリエチレン管材料の主な耐薬品性(参考)

概要 ○: 管に圧力または他の応力が加わらない用途に使用可能 △: 多少侵食される。使用は推奨できない ×: 激しく侵食される。無圧・有圧を問わず使用不可 - : データなし

薬品名	温度℃		薬品名	温度℃		薬品名	温度℃		薬品名	温度℃	
	20	60		20	60		20	60		20	60
酸及 塩酸性 薬品	オレイン酸	○	○	アルカリ	アンモニア水溶液	○	○	有機 溶剤	アセトアルデヒド	○	△
	蟻酸 <80%	○	○		苛性カリ 10%	○	○		アセトン	△	△
	クロム酸 50%	○	△		苛性ソーダ 40%	○	○		アニリン	○	△
	酢酸 <10%	○	○		水酸化カルシウム	○	○		エタノール 40%	○	△
	シュウ酸	○	○	塩化第二鉄	○	○	エチルエーテル		△	-	
	硝酸 <25%	○	○	塩化バリウム	○	○	グリセリン		○	○	
	- 50%	△	×	過酸化水素 30%	○	○	クロロホルム		×	×	
	- >50%	×	×	- 90%	○	×	四塩化炭素		△	×	
	乳酸	○	○	過マンガン酸カリ20%	○	○	トルエン		△	×	
	氷酢酸	○	△	重クロム酸カリ	○	○	二硫化炭素		△	×	
	マレイン酸	○	○	炭酸カルシウム	○	○	ベンゼン	△	△		
	硫酸 <75%	○	○	硫安	○	○	ホルマリン 40%	○	○		
	- 98%	○	×				メチルアルコール	○	○		
	燐酸 50%	○	○								

※ISO/TR10358に基づいて作成し、無圧下での薬品影響を示したものです。  
 (注) エスロハイパーJWは水道用の管材です。あくまで参考としてください。  
 (注) 水道水以外を使用する場合は、お問い合わせください。

## ■ 有機溶剤への対応

[厚生労働省からの事務連絡(令和5年6月)の抜粋]

2. 配水管の埋設及び情報連絡体制について
  - (1) 配水管の埋設については(中略)埋設場所の諸条件に応じて適切な管の種類を使用すること。
 なお、(中略)ガソリン等の漏洩が予期せず生じる場合もあるため、溶剤浸透防護スリーブ等の防護措置や埋設場所の変更等について、必要に応じ、検討されたい。

有機溶剤の浸透性においては、土壌濃度が環境基準以下の場合には浸透量がほとんど無視出来るレベル(日本水道協会平成10年9月水道配水用ポリエチレン管・継手に関する調査報告書)であり、問題なく使用する事ができます。ただし、ガソリンスタンドの前や化学工場跡地など溶剤浸透が極度に懸念される場所においては、ナイロンスリーブを巻いたり、エスロハイパー JWエコハイパー(溶剤浸透防止層付き三層管)等をご検討ください。

## ■ ポリエチレンは食品分野にも広く使用され、水質衛生性にも優れます！

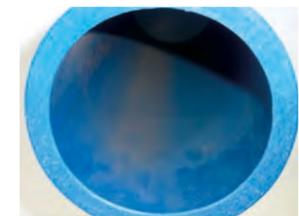
(財)化学技術戦略推進機構(現(一財)化学研究評価機構)高分子試験・評価センター<試験報告書>

### ◎厚生労働省「水道施設設計基準」適合

エスロハイパーJW管と継手は2004年4月1日に施行された、厚生省(現厚生労働省)「水道施設設計基準」にて定められた浸出試験に適合していることを、第三者機関((財)化学技術戦略推進機構)にて確認しております。  
 また、公益社団法人日本水道協会発行の「水道施設設計指針」にて追加された項目についても適合しておりますので、安心してご採用いただけます。

## ■ 19年間使用した管でも劣化なし

熊本市とPOLITECの共同調査では、埋設して19年経過した配水用ポリエチレン管も新管と同等の性能を有していました。(平成28年度全国会議(水道研究発表会)論文ほか)



19年間使用した管の内面



▲エスロハイパーJW管(試1370号1)



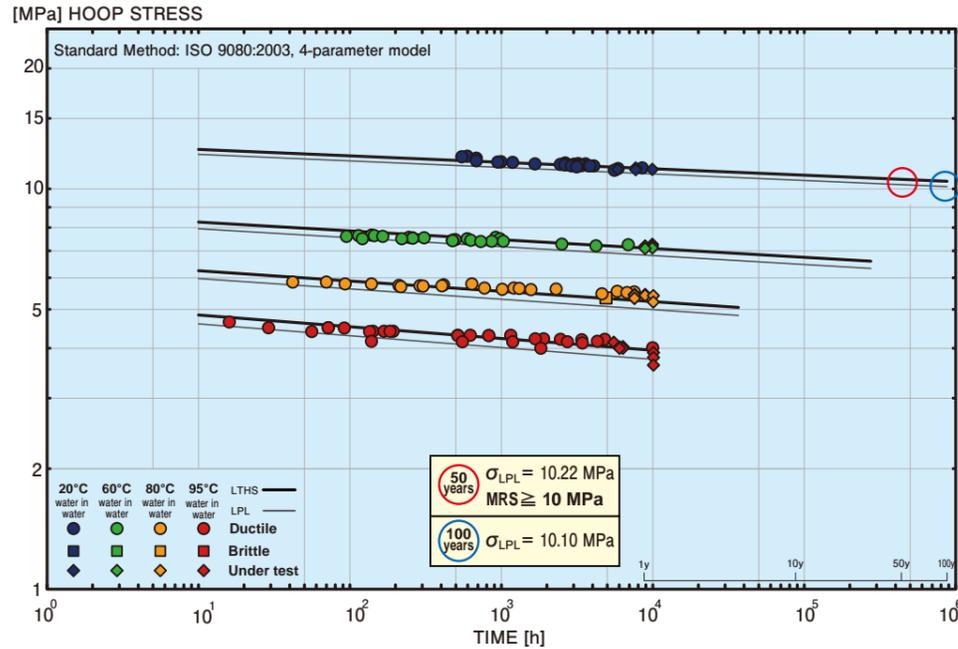
▲エスロハイパーJW継手(試1370号2)



### ■長期耐久性の認証

#### ●内圧クリープ試験結果 [ISO 9080]

世界の有力な PE100 認定機関であるスウェーデンの “EXOVA 社 (旧 Bodycote Polymer 社)” で認証されました。



(備考) 1.50年後の○印がHoop Stress 10MPa (≒ 100kgf/cm) 以上のものをPE100と呼びます。  
2.○印は20°Cにおける100年後のクリープ強度σ LPL (LPL:97.5%の下方信頼限界値)を示しています。ISO 9080 (2012年)には、温度差50°C以上の条件で試験して変曲点が現れなければ、クリープ線図を100倍の時間まで外挿できることが規定されています。

### ■使用条件について

- 1) 最高許容圧力 1.0MPa (10.2kgf/cm<sup>2</sup>)  
[静水圧 0.75MPa {7.6kgf/cm<sup>2</sup>} + 水撃圧 0.25MPa {2.6kgf/cm<sup>2</sup>} = 1.0MPa {10.2kgf/cm<sup>2</sup>}]
- 2) 使用温度：0°C～40°C

#### 温度別の最高許容圧力

温度 (°C)	0～20	25	30	35	40
最高許容圧力 MPa {kgf/cm <sup>2</sup> }	1.00 {10.2}	0.92 {9.4}	0.85 {8.7}	0.79 {8.1}	0.73 {7.4}

(備考) 最高許容圧力における50年クリープ強度に対して安全率2となるように設計しています。

### ■ポリエチレン管の主要性能比較

ポリエチレン(PE)管の分類	配水用PE管 (エスロハイパーJW)	水道用PE 1種二層管	ガス用PE管 (低圧導管)	水道用PE単層管(1953～1980年頃)	
				1種管	2種管
管の色(呼称)	青(青ポリ)	外面:黒(黒ポリ) 内面:白	黄	黒(黒ポリ)	黒(黒ポリ)
SDR(外径厚さ比) (SDR=標準外径/最小肉厚)	11	8 (呼び径50)	11	8 (呼び径50)	13 (呼び径50)
50年クリープ強度による分類*	PE100	PE50	PE80	PE32	PE63
密度による分類	第三世代高密度PE	直鎖状低密度PE	中密度PE	低密度PE	第一世代高密度PE
製造法による分類	中低圧法	低圧法	中圧法	高圧法	中低圧法
使用材料 物性 短期 長期	引張降伏強さ(剛性)	○ 20.0MPa以上	△ 9.8MPa以上	○ 17.7MPa以上	△
	短期破壊水圧	○	△	○	△
	耐環境応力き裂性	○	○	○	×
	耐塩素水性	○	○	—	×

※ISO 9080に基づく (備考) ・○、△、×は程度の表示であって、管の性能を損なうものではありません。それぞれの特長を表しています。  
・引張降伏強さに関しては、剛性を示す指標としており、値の小さなものは比較して柔軟性が高くなります。  
単層管1種管、単層管2種管については引用できるデータが無いため「-」としました。

### ■他管種との材料物性比較

項目	配水用PE管(エスロハイパーJW)	給水二層管(1種管)	硬質塩化ビニル管
密度 (g/cm <sup>3</sup> )	0.95	0.92	1.43
引張降伏強さ(引張降伏応力) MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	22 (224)	9.8以上 (100以上)	51.9 (530)
引張破断伸び (%)	500以上	500以上	50～150
曲げ強度 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	24.5 (250)	9.8 (100)	88.2 (900)
曲げ弾性率 MPa (kgf/cm <sup>2</sup> )	1049 (10700)	196以上 (2000以上)	2744 (28000)
アイゾット衝撃値 kg-cm/cm <sup>2</sup>	35以上	破断せず	6～10

(備考) ・数値は実測に基づくものであり規格値ではありません。  
・数値は23°Cでの値です。

### 配水用ポリエチレン管の諸性能

性質	試験名	試験方法	単位	物性値	備考
	物理的	比重 (密度)	JIS K 7112 '99	kg/m <sup>3</sup>	942～953
吸水率		JIS K 7209 '00	%	0.03以下	ISO 62 '99
機械的性質	引張降伏強さ(引張降伏応力)	JIS K 7161 '94	MPa	20以上	ISO 527-1 '93
	破断点伸び(引張破断伸びひずみ)		%	350以上	
	引張弾性率		MPa	900～1100	
	ポアソン比		—	0.46	
	曲げ強さ	JIS K 7171 '94	MPa	24～25	ISO 178 '93
	曲げ弾性率		MPa	1000～1200	
	硬度(デュロメータ硬さ)	JIS K 7215 '86	HDD	67～68	ISO 868 '85
衝撃強さ(シャルピー衝撃強度)	JIS K 7111 '96	kJ/m <sup>2</sup>	16～18	ISO 179 '96	
熱及び電気的性質	線膨張係数	JIS K 7197 '91	10 <sup>-5</sup> /°C	11～13	ASTM D696
	比熱 (比熱容量)	JIS K 7123 '87	kJ/kg·k	1.9～2.3	
	熱伝導率	ASTM C 177	W/m·k	0.46～0.50	
	融点	JIS K 7121 '87	°C	128～132	
	軟化温度(ピカット軟化温度)	JIS K 7206 '99	°C	125～127	
	脆化温度	JIS K 7216 '80	°C	-70以下	
	燃焼性	—	—	可燃性	
	体積固有抵抗	ASTM D 257	MΩ·cm	10 <sup>9</sup> 以上	
絶縁破壊強さ(絶縁破壊電圧)	ASTM D 149	MV/m	17.3～23.6		
誘電率	ASTM D 150	—	2.30～2.35		

(注) 物性値は試験方法により異なります。

## ■施工講習会を通じて正しい施工方法の習得をサポート (配水用ポリエチレンパイプシステム協会対応、メーカー対応)

### スケジュール(例)

項目	時間
基本説明(座学)	60分
実技講習	80分
確認試験	15分
補足説明・質疑応答	5分
合計(休憩含め)	約3時間

### 座学講習(積水化学ではWEBでの講習も対応しております)



### 実技講習



### 現場施工指導(メーカー対応のみ)



### 講習修了証



POLITEC施工講習修了証



水道用ポリエチレン管施工講習 修了証

※メーカーの施工講習では、配水管の講習だけでなく給水管を含めた講習も実施可能です。  
また、給水装置の講習については「建築設備用ポリエチレンパイプシステム研究会」名での講習も可能です。

## ■“耐震キャラバン”で製品性能に対するご理解をサポート



配水用ポリエチレン管・継手の各種部材や性能試験機を積載したキャラバン車で、製品の性能や特長、施工方法などを確認いただけます。



【実演メニュー例】  
引張圧縮試験、せん断試験、落錘衝撃試験、破壊水圧試験、EF接合実演、EFサドルの不断水分岐実演 など

## 水道用耐震型高性能ポリエチレン管

### ●エスロハイパー JW



主原料にPE100(第三世代ポリエチレン)を採用し、従来のポリエチレン管に比べ、耐久性を飛躍的に向上させました。

PE100と肉厚設計SDR11(外径÷肉厚=11)、最高使用圧力1MPa(注1)で100年以上の寿命が検証されています(P12参照)。

注1: 最高使用圧力=静水圧0.75MPa+水撃圧0.25MPa  
耐久年数は使用環境によって異なります。

## 水道用耐震型高性能ポリエチレン管

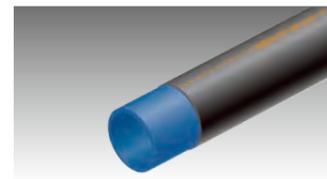
### ●エスロハイパー AW 給水システム



エスロハイパー JWと同じPE100グレードの青い給水管です。耐震管に区分されるエスロハイパーJWから、EFプラグ付きサドル等により、分岐部を含めEF接合(エレクトロフュージョン接合)が可能。配水・給水ラインの一体化により、給水システムの耐震化・長寿命化を実現します。

## 新製品 水道用保護層付高性能ポリエチレン管

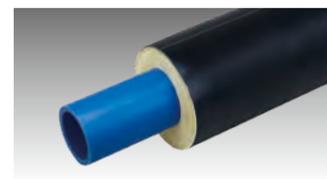
### ●エスロハイパー JW UV ガード [二層タイプ]



エスロハイパー JWをリサイクルポリエチレンで保護した二層タイプのポリエチレン管です。紫外線による劣化や外面からの裂傷を防止。橋梁添架などの屋外配管や砕石基礎埋設に最適です。

## 新製品 樹脂製保温被覆付ポリエチレン管

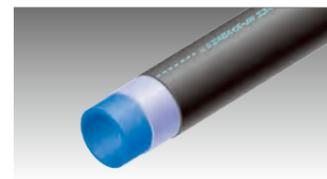
### ●エスロハイパー JW 保温付 UV ガード



エスロハイパー JW UVガードに保温機能を付加した製品です。従来の被覆付管に比べ保温層の厚みを増やし、寒冷地での施工に最適です。

## 水道用保護層付高性能ポリエチレン管

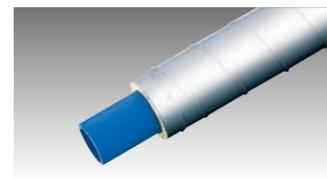
### ●エスロハイパー JW エコハイパー [三層タイプ]



ポリアミドを中間層に採用し、外層をリサイクルポリエチレンで保護した三層タイプのポリエチレン管です。土壌汚染地域であっても安全な飲料水を確保します。

## 水道用被覆付高性能ポリエチレン管

### ●エスロハイパー JW 被覆付直管



エスロハイパー JWを硬質ウレタンフォームで被覆し、スパイラルダクト直管(鋼管またはステンレス管)で外面保護したタイプです。金属管に比べ1/3~1/5と軽量で施工性に優れ、橋梁添架配管に最適です。













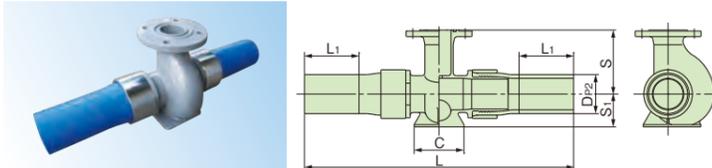






● PE挿し口付きダクタイル鋳鉄異形管 (PTC G 32)

● ポリエチレン管用挿し口付Pメカチーフうずまき型 コスモ工機(株)製



呼び径	Dp2	L	L1	S	S1	C	規格
75×75	90	793	155	185	92	150	PTC
100×75	125	863	175	205	105	160	PTC
150×75	180	1013	220	235	170	180	PTC

単位:mm

● 挿し口付PCジョイント 呼び径75~150



● 挿し口付PCジョイント片落型 呼び径100×75,150×100



● 挿し口付PCジョイント2型(GX形) 呼び径50 (PE) × 75 (GX9)



● 挿し口付PVジョイント 呼び径50~150



● 挿し口付PVジョイント片落型 呼び径75×50~150×100



● 異種管継手

● HPPE×DIP

PCジョイント2型 呼び径50 (PE) × 75,100 (NS)



メカポリPC短管2号片落K形 呼び径50 (PE) ~ 75 (K)



スッポンMPX MP-CII 呼び径50~200



スッポンMP-C (K形) φ250



● HPPE×VP

スッポンMPX MP-V-K 【ソケット型】 呼び径50~200 異径



スッポンMPX MP-V-B 【バンド型】 呼び径50~200



スッポンMPX MP-T-V 【チーフ型】 呼び径50~200



● 不断水分岐割T字管 (PTC G 31)

● 割T字管M型PE管用 呼び径75~200



● ポリ管用ヤノT字管F型 呼び径75~200



● 漏水補修バンド (PTC G 33)

● 漏水補修バンドPE管用 呼び径50~200



● ポリ管用フクロジョイント 呼び径50~200



● 不断水簡易弁

● プラグ3型 PE管用 呼び径75~200



● ヤノ・ストッパーPE管用 呼び径75~200



推奨メーカー連絡先

前澤工業(株)048-259-7420 (POLITEC 会員) 大成機工(株)06-6344-7771  
 コスモ工機(株)03-3435-8805 (POLITEC 会員) (株)川西水道機器 087-805-0001











エスロハイパー JW と組み合わせることで、配水管から第1止水栓まで、高性能で耐震化が図れます。接合はEF接合で、接合部品質に高い信頼性があります。オールポリエチレン製で、水質・腐食等の心配がありません。

配水青ポリ管からの分岐

配水管から水道メーターまでPE100(青ポリ)と融着接合で  
**100年給水装置を実現!**

**給水管** エスロハイパーAW (JIS外径寸法)

**配水管** エスロハイパーJW

**給水配水一体化**

EFソケット

サドル分岐 EFプラグ付サドル

EFスクリージョイント

EF90°エルボ

止水機能付きプラグ (メンテ可能)

**好評発売中**

EFプラグ付サドル用  
**サドルかんたんクランプ**  
本管呼び径φ50~150を品揃え

**かんたん取り付け  
取り外し不要で  
施工スピードアップ**

かんたんクランプ  
φ20~φ50品揃え

クランプ付  
EF継手で施工の  
スピードアップに  
貢献します!

簡単装着で  
取外し不要

給水管 **エスロハイパーAW コイル管** 受注生産

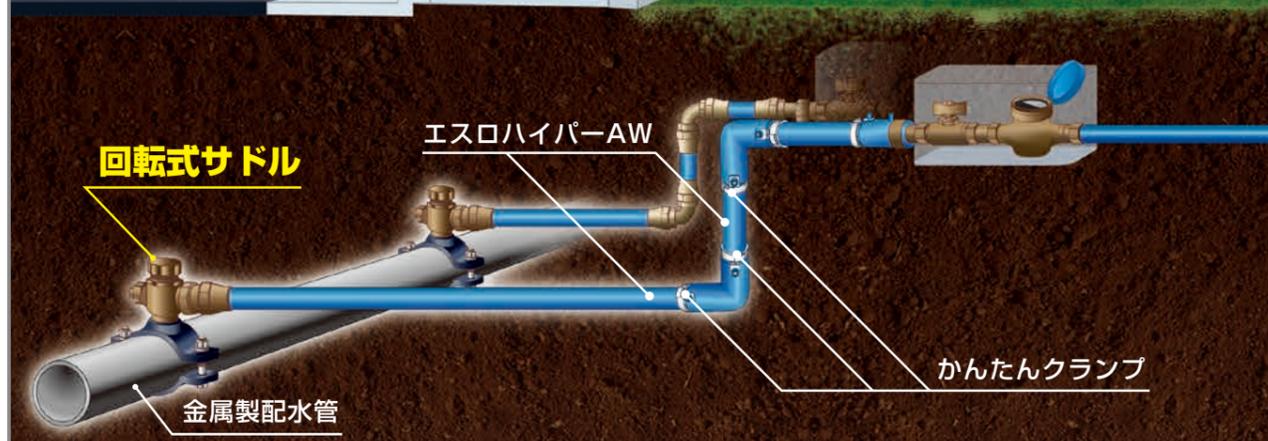
持ち運びもしやすい**30m巻、φ20,25**をご用意!

- 最小曲げ半径は外径の30倍で2層管のように施工が可能!  
(1種2層管:外径の25倍)
- 1種2層管と同じJIS外形寸法。金属製耐震継手も互換品豊富!
- 狭小地なども切管用として無駄を省けます!



金属製配水管からの分岐

金属製配水管からの取出し配管も  
回転式サドルとPE100(青ポリ)の組合せで **耐震性を強化**



「給水用高密度ポリエチレン管(PE100)による給水装置引込み部の耐震性評価の手引き」  
建築設備用ポリエチレンパイプシステム研究会(PWA)給水部会(2020年3月発行)

**地震時の配水管に発生するすべり量の比較**

給水用高密度ポリエチレン管(PE100)による給水装置引込み部の耐震性評価の手引き 第一部:給水装置引込み部に必要な耐震性能

金属製配水管に接続された回転式サドルと青ポリのレベル2地震動に対する挙動

すべり量30cm(最大) すべり量30cm(最大)

【①配水青ポリ管(剛性の小さい管)の場合】

地盤の振幅

管体伸び

すべり量

すべりに対しサドルが回転

回転式サドル

エスロハイパーAW

金属製配水管

【②金属製配水管(剛性の大きい管)の場合】

レベル2地震動に対して金属製配水管は配水青ポリ管に比べて分岐部のすべり量が大いため、サドルや給水管の破損リスクは相対的に高くなります。回転式サドルを用いることで、すべりが発生しても分水栓の回転でサドル及び給水管の曲げひずみが低減され、破損を回避できます。

※学識経験者・水道事業者委員らで構成される給水装置引込み部耐震性評価・認証委員会での十分な審議を経て承認された。  
※PWA給水部会の参加メーカー:積水化学工業株式会社、株式会社日邦バルブ、株式会社タブチ、株式会社光明製作所

推奨品

●青ポリ給水管AW一体型回転式サドル

・HP挿口一体型RX-DIP(20・25分岐\*) (株)日邦バルブ製



●サドル分岐部に「ねじ式継手」が無い一体構造となっているため、振動による緩みもなく安心です。

●接続する給水管はJIS外形寸法の青ポリのほか、黒ポリ二層管(JIS K 6762 1種・2種)も融着での接続が可能です。  
(メカ継手で接続も可能ですが、融着接続を推奨いたします)

※1 50JW分岐 近日発売

※2 本製品はPWA認証試験を受審検討中です(2023年7月時点)。













**注意** エスロハイパー JW の施工にあたっては、エスロハイパー JW 施工ハンドブックをご熟読のうえ注意事項を守って、安全確実に施工してください。

## ●管の接合方法(EFソケットでの融着)

### ① 管の切断

パイプカッターや電動のこ(ハイパーソー)を用いて、管軸に対して直角に切断します。

- 注意** 5mm以上の斜め切れは融着不良の原因となります。
- 注意** 高速砥石タイプ等の熱を生じる切断機は管切断面変形の原因となります。
- 注意** 継手の挿入は切断して長さを調節することはできません。



### ② 管の点検と清掃

1) 管に傷、汚れがないか点検します。  
2) 管に土や汚れが付着している場合は、ウエスやペーパータオルで清掃します。  
3) 管に有害な傷がある場合は、その部分を切断して除去してください。

- 注意** 管厚の10%を超える深さの傷が有害な傷の目安となります。



### ③ 挿入標線の記入

継手挿入代を管の円周方向に記入してください。

呼び径	ソケット	片受受口
50	54	54
75	65	65
100	80	80
150	100	100
200	125	125
250	130	138
300	138	—

●挿入長さ 単位:mm



### ④ 切削面へのマーキング

削り残しや切削ムラの確認を容易にするため、管端から挿入標線までの切削面を油性ペン等でマーキングします。



### ⑤ 融着面の切削

ペンでマーキングした部分及び標線が完全に消えるまで専用切削工具で切削してください。

- 注意** 切削なしや、切削むらは融着不良の原因となります。
- 注意** 切削は原則1回です。削り残しがあれば手カンナで切削してください。
- 注意** インパクトドライバーは使用しないでください。



### ⑥ 継手内面と管外面の清掃

アセトンまたはエタノール(95%以上)を浸み込ませたペーパータオルを使用して融着面(管の切削面・継手内面)を清掃してください。

- 注意** 清掃はきれいな素手でおこなってください。軍手の使用は厳禁です。ただし、手が荒れる場合は、きれいなポリエチレン手袋をご使用ください。
- 注意** ペーパータオルはバレル100%を使用し、清掃箇所1ヶ所毎に交換してください。ティッシュペーパーやウエスは使用しないでください。
- 注意** EFソケットは融着面に泥などが付着しないように、使用直前に梱包袋から取り出してください。
- 注意** 清掃後はその面に手を触れないでください。触れてしまった場合は再度清掃してください。



### ⑦ 挿入標線の再記入

管に継手を奥まで挿入し、EF継手端部を利用して再度挿入標線を記入します。

- 注意** 清掃面に触れないよう注意してください。



### ⑧ 継手と管の固定

1) 継手に双方の管を標線位置まで挿入します。  
2) クランプを用いて管と継手を固定します。

- 注意** 叩き込み挿入や斜め挿入はおこなわないでください。
- 注意** 双方の管が一直線になっていることを確認してください。



### ⑨ 融着準備

1) コントローラーの電源を入れ、表示内容確認を行います。  
2) コネクターと継手のターミナルピンを接続します。



・ターミナルピン

- 注意** 電源(発電機等)は必要な電圧と電気容量が確保されているか確認ください。
- 注意** 電源(発電機等)はコントローラー専用としてください。
- 注意** 溶接機併用型の発電機の使用は避けてください。
- 注意** 延長コードの使用により、電圧降下する可能性がありますので、コード長は30m以下としてください。
- 注意** EF片受管等は添付しているターミナルピンをねじ込んでください。
- 注意** コネクターにゆるみがある場合には融着不良の原因となりますのでコネクターピンを交換してください。
- 注意** 共用コントローラーの場合、呼び径50～250は4.7mmのコネクターピンを使用し、呼び径300は4.0mmのコネクターピンをご使用ください。



### ⑩ 融着

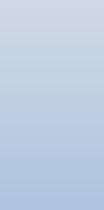
1) バーコードリーダーで継手に貼付されているバーコードを読み取ります。  
2) 表示内容(継手情報、通電時間等)を確認してから通電開始スイッチを押してください。  
3) 通電は自動的に終了します。コントローラーの表示が正常終了を示していることを確認してください。  
4) コネクターを取り外して、キャップを装着してください。

- 注意** コントローラーを炎天下に放置すると誤作動することがありますので直射日光を避けてください。
- 注意** 融着中は接合部に外力を加えないでください。
- 注意** 通電中にエラーが発生して通電が中断された場合は、継手部を切断し、新しい継手で最初からやり直してください。2度通電はおこなわないでください。

●標準温度(23℃)における通電時間

継手種類	ソケット						片受受口							
	呼び径	50	75	100	150	200	250	300	50	75	100	150	200	250
通電時間(秒)	76	140	220	430	300×2	430×2	1500	76	140	200	220	300	430	

※呼び径 200、250 のソケットは片受口ごとに融着します。



### ⑪ 検査

インジケータ  
インジケータにより融着部の検査を行います。インジケータが左右とも継手表面より隆起していることを確認してください。

- 注意** インジケータが隆起していない場合は融着異常の可能性がありますので切断し、やりかえてください。



### ⑫ 冷却

1) 融着終了時刻に冷却時間を加えたクランプ取り外し可能時刻を継手表面に油性ペン等で記入してください。  
2) 冷却終了後、クランプを取り外してください。

- 注意** 冷却終了まではクランプを取り外さないでください。

●冷却時間

継手種類	EFソケット及び片受受口							
	呼び径	50	75	100	150	200	250	300
冷却時間(分)	5		10		15	25	35	





▲注意 EFプラグ付サドルの30分岐・40分岐は50PWA分岐品+EFレデュサーでの取出しとなります。

▲注意 エスロハイパーJWの施工にあたっては、エスロハイパーJW施工ハンドブックをご熟読のうえ注意事項を守って、安全確実に施工してください。

## ● EFプラグ付サドル・EFサドル・EFサドル付分水栓の接合方法



**① 管の清掃**  
 管に傷、汚れがないかを点検してください。管に付着している土や汚れをペーパータオルで清掃してください。

▲注意 管に有害な傷がある場合は、補修を行ってください。補修方法はエスロハイパーJW施工ハンドブックを参照してください。



**② サドル取付け位置の記入**  
 1) 梱包袋に入ったままのサドルまたは標線記入専用のサドルを融着する箇所に当て、一回り大きく標線を記入してください。  
 2) 中心位置(分岐取出し位置)に目印を入れます。



**③ 切削面の記入**  
 サドルの融着面の範囲に油性ペン等で、まんべんなくマーキングします。

▲注意 融着面が結露等で濡れているとマーキングがにじむので、ペーパータオル等で水分をしっかりと拭き取った後、水濡れ面対応の油性ペンをご使用ください。



**④ 融着面の切削**  
 マーキングが完全に消えるまで、専用切削工具で表面を切削してください。

▲注意 切削なしや切削むらは融着不良の原因となります。

【その他の専用切削工具】



**⑤ 継手と管の清掃**  
 サドルの融着面と管の切削面を、アセトン等を浸み込ませたペーパータオルで清掃してください。

▲注意 ティッシュペーパーやウエスは使用しないでください。

▲注意 融着面が結露等で濡れている場合は、清掃により水滴をしっかりと拭き取ってください。



**⑥ 継手の位置合わせ**  
 中心位置を目印に、管の切削面にサドルを当てます。

### ⑦ 継手と管の固定

【サドルかんたんクランプを使用する場合】  
 ・EFプラグ付サドル(本管呼び径50～75)



1) バーをサドル分岐側ツバにセットします。



2) カムをもう一方のツバにセットします。



3) レバーが垂直になるまで手のひらで押します。

【金属サドルクランプを使用する場合】  
 ・EFプラグ付サドル(本管呼び径100～150)  
 ・EFサドル  
 ・EFサドル付分水栓  
 クランプをサドルにセットした後、手でネジをしっかりと締め込みます。



EFプラグ付サドル(本管呼び径100・150)およびEFサドル



EFサドル付分水栓

▲注意 管の表面とサドルの融着面に隙間ができないように固定してください。



**⑧ 融着準備**  
 1) コントローラーの電源を入れ表示内容確認を行います。  
 2) コネクターと継手のターミナルピンを接続します。

▲注意 コネクターにゆるみがある場合には融着不良の原因となりますのでコネクターピンを交換してください。

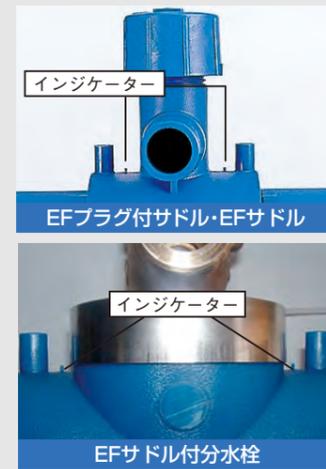


**⑨ 融着**  
 1) バーコードリーダーで継手に貼付されているバーコードを読み取り、表示内容(種類・時間)を確認してから通電開始スイッチを押してください。  
 2) 融着終了後、コネクターを外してください。

▲注意 炎天下に放置すると誤作動することがありますので直射日光を避けてください。

●標準温度(23℃)における通電時間

EFサドル(全サイズ共通)	120秒
---------------	------



**⑩ 検査**  
 インジケーターにより融着部の検査を行います。インジケーターが左右とも継手表面より隆起していることを確認してください。

▲注意 融着異常やインジケーターが隆起していない場合は、穿孔せずに、首部から切断してください。再度、新しい継手を用いて、別の場所に接合してください。



**⑪ 冷却**  
 融着終了時に冷却時間を加えた時刻を継手表面にペン等で記入した後、放置冷却してください。

金属サドルクランプは冷却時間終了後、取り外してください(サドルかんたんクランプは取り外し不要です)。

▲注意 冷却終了まではクランプを取り外さないでください。

●冷却時間

EFサドル(全サイズ共通)	5分以上
---------------	------

**●水圧試験**  
 または・給水管側の接続(P65～66参照)  
 または・穿孔(P67～73参照)

▲注意 水圧試験は融着終了後、30分以上経過した後に行ってください。



**注意** EFプラグ付サドルの30分岐・40分岐は50PWA分岐品+EFレデュサーでの  
取出しとなります。

## ●EFプラグ付サドルと水道給水用ポリエチレン管との接合方法



### ①管の清掃

管に付着している土や汚れをペーパータオルで清掃してください。



### ②挿入標線の記入

継手挿入代を管の円周方向に記入してください。

●挿入長さ

呼び径	20	25	30	40	50PWA	50JW
挿入長さ (mm)	40	42	46	46	52	54



### ③切削面の記入

継手の融着面の範囲に油性ペン等でマーキングします。



### ④融着面の切削

ペンでマーキングした部分が完全に消えるまで専用切削工具で切削してください。

**注意** 切削なしや、切削むらは融着不良の原因となります。

**注意** 切削は原則1回です。削り残しがあれば手カンナで切削してください。

**注意** 呼び径20・25の分岐管（スピゴット部）は同じ呼び径の管と比べて管厚が厚いので、ソケットスクレーパーが入りません。よって、切削にはPEスクレーパーをご使用ください。



### ⑤継手内面と管外面の清掃

アセトン等を浸み込ませたペーパータオルを使用して融着面を清掃してください。

**注意** ティッシュペーパーやウエスは使用しないでください。



### ⑥管の挿入と挿入標線の再記入

サドル分岐部に継手を奥まで挿入し、EF継手端部を利用して再度挿入標線を記入します。  
同様に管にも再度挿入標線を記入します。



### ⑦かんたんクランプの装着

1)かんたんクランプを継手のターミナルピンに引っ掛けながら、管保持部を拡径してかんたんクランプを装着します。

2)かんたんクランプのカシメ部を1山だけ指で仮締めした後、プライヤー等の工具で下表の目安までカシめます。



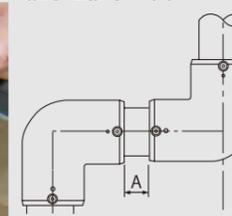
●カシメ量の目安

呼び径	L
20～30	約 3mm 以下
40	約 4mm 以下
50	約 5mm 以下

**注意** 手で引っ張って抜けないことを確認してください。

[ 継手間 最小寸法について ]

継手と継手の間は、クランプをかけられる寸法以上、離してください。



A	かんたんクランプ (呼び径 20～50 の場合)	
	両側のクランプとも使用する場合	片側のクランプを取り外す場合
A	45mm 以上	25mm 以上



### ⑧融着準備

1)コントローラーの電源を入れ、表示内容確認を行います。

2)コネクタと継手のターミナルピンを接続します。

**注意** コネクタにゆるみがある場合には融着不良の原因となりますのでコネクタピンを交換してください。



### ⑨融着

1)バーコードリーダーで継手に貼付されているバーコードを読み取り、表示内容（種類・時間）を確認してから通電開始スイッチを押してください。

2)融着終了後、コネクタを取外してください。

**注意** 炎天下に放置すると誤作動することがありますので直射日光を避けてください。

●標準温度（23℃）における通電時間

呼び径	20	25	30	40	50PWA	50JW
通電時間 (秒)	65	75	90	110	76	76



### ⑩検査

インジケータにより融着部の検査を行います。インジケータが左右とも継手表面より隆起していることを確認してください。

**注意** インジケータが隆起していない場合は融着異常の可能性があるので切断し、やりかえてください。



### ⑪冷却

融着終了後、表の冷却時間を加えた時刻を継手表面にペン等で記入してください。

●EFソケットの冷却時間

呼び径	20	25	30	40	50PWA	50JW
冷却時間 (分)	5					





▲注意 エスロハイパー JW の施工にあたっては、エスロハイパー JW 施工ハンドブックをご熟読のうえ注意事項を守って、安全確実に施工してください。

## ● EFプラグ付サドル (20、25 分岐) の不断水分岐施工

### ① 専用工具の確認



▲注意 必ず専用工具を使用してください。  
▲注意 刃先に変形・亀裂・欠損のあるキリは交換してください。  
▲注意 穿孔機シャフト部に1日1回を目途に錆止めを塗布してください。  
▲警告 穿孔機のキリは危険ですので、収納された状態になっていることを確認してください。

### ② 給水管側の接続



1) EFプラグ付サドルをP63のEF接合要領の手順で融着します。  
2) EFプラグ付サドルの分岐部にP65～66のEF接合要領で給水ポリエチレン管を接続してください。  
3) 場合により、その後、水圧試験を実施します。

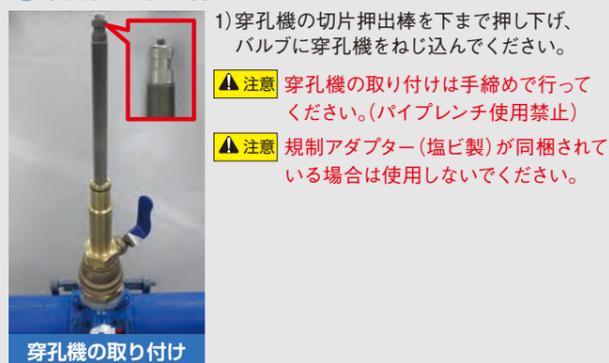
### ③ バルブの取り付け



1) PEキャップを取り外します。  
2) バルブをサドル上部にねじ込んでください。  
3) バルブガイドがある治具の場合、φ30～50穿孔機の説明同様、バルブガイドを取り付けてからバルブをセットします。

▲注意 バルブの斜め装着は厳禁です。  
▲注意 ネジ部への砂・泥など異物の噛み込みにご注意ください。  
▲注意 バルブの取り付けは手締めで行ってください。(パイプレンチ使用禁止)

### ④ 穿孔機の取り付け



1) 穿孔機の切片押出棒を下まで押し下げ、バルブに穿孔機をねじ込んでください。  
▲注意 穿孔機の取り付けは手締めで行ってください。(パイプレンチ使用禁止)  
▲注意 規制アダプター (塩ビ製) が同梱されている場合は使用しないでください。

### ⑤ 管の穿孔



1) 穿孔機にハンドルを差し込み、蝶ネジで固定してください。  
2) バルブを開きます。  
3) ハンドルを右回転させ、内部のキリを下げていきます。  
4) キリの先端が管に当たって穿孔が始まると、切片押出棒が上昇します。穿孔はハンドルが当たるネジ最下部まで確実に実施してください。  
5) ハンドルを左回転させ、キリを最上端まで引き上げてください。(回転中、通水によりネジ部より水が出る場合があります。)

▲警告 穿孔時、切片押出棒が隆起しますので、手や目を近づけないでください。

▲注意 穿孔を開始する際に、不断水バルブが閉まっていると工具が破損する恐れがありますので、必ず開になっていることを確認してください。

▲注意 バルブを閉める際に、キリが出た状態になっていると工具が破損する恐れがありますので、必ずキリが最上端まで引き上げられていることを確認してください。

### ⑥ 穿孔機の取り外しと穿孔片の除去



1) バルブを閉めてください。  
2) 穿孔機をバルブから取り外してください。(嵌合が固い場合はモーターレンチを使用してください。)  
3) 穿孔機本体をしっかり支え、切片押出棒をコンクリートなどの硬い場所に打ち付けるか、ハンマーで叩き、穿孔片を取り除いてください。

▲警告 穿孔片を除去した後、キリを本体に確実に収納してください。

▲注意 穿孔機を取り外す際、バルブが開いてると水が噴き出しますので、バルブが閉まっていることを確認してください。

▲注意 穿孔片は完全に除去してください。

▲注意 刃で手を切らないようご注意ください。

### ⑦ 挿入機へのシールプラグ装着と挿入機の取り付け



1) シールプラグを挿入機にセットした後、挿入機本体に収納します。  
2) 挿入機をバルブにねじ込みます。

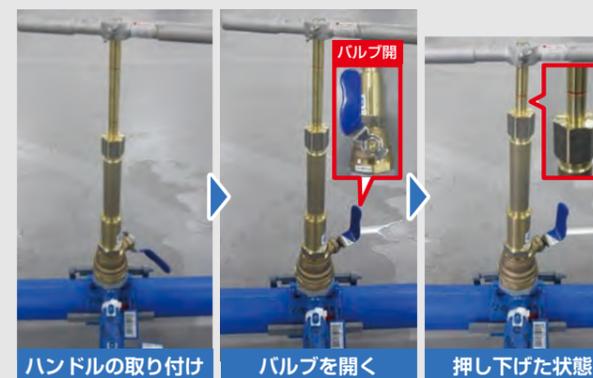
▲注意 事前に挿入機を上下させてみて、動きが悪い場合は、挿入機の表面に潤滑剤(挿入機内のゴムパッキンに影響を及ぼさないシリコン油系)を使用してくださいを塗布してください。

▲注意 シールプラグの入れ忘れにご注意ください。

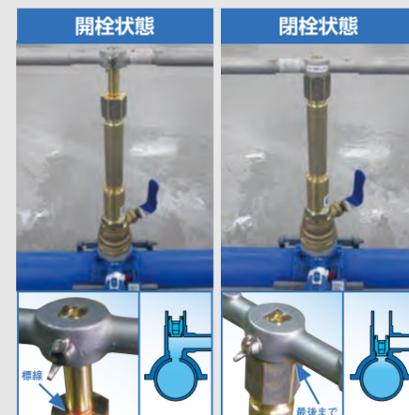
▲注意 シールプラグの斜め挿入は厳禁です。

▲注意 ネジ部への砂・泥など異物の噛み込みにご注意ください。

### ⑧ シールプラグの挿入



1) 挿入機にハンドルを差し込み、蝶ネジで固定してください。  
2) バルブを開いてください。  
3) 挿入棒が止まる位置まで真直ぐに押し下げてください。  
4) ハンドルを回転させ、シールプラグを適正な位置まで挿入します。



▲注意 開栓は標線までねじ込んだ状態とします。

▲注意 閉栓は止まるまでねじ込んだ状態とします。開栓状態から閉栓する場合は、途中で止めずに最後までねじ込んでください。

### ⑨ 挿入機、バルブの取り外し



1) 挿入機のハンドルが止まる位置まで引き上げてください。  
2) 挿入機をバルブから取り外してください。  
3) バルブをサドルから取り外してください。

### ⑩ PEキャップ装着とプラグ挿入済みプレートの取付け



1) サドル上部にPEキャップを手で確実にしめこんでください。  
2) 「プラグ挿入済み」プレートをターミナルピンに取り付けてください。  
▲注意 PEキャップの装着は手締めで行ってください。

### 閉栓作業



1) PEキャップを取り外します。  
2) シールプラグの六角穴に六角棒を差し込みます。  
3) 六角棒にハンドルを差し込み、蝶ネジで固定します。  
4) ハンドルを回転させ、シールプラグを奥までねじ込みます。  
5) ハンドルと六角棒を取り外し、PEキャップを取り付けます。

▲注意 分岐側に残圧がある場合は、シールプラグのネジ上部からしばらくの間、水がにじみ出る場合があります。

※市販の六角棒でも施工可能です。



**▲注意** エスロハイパー JW の施工にあたっては、エスロハイパー JW 施工ハンドブックをご熟読のうえ注意事項を守って、安全確実に施工してください。

## ● EFプラグ付サドル(30～50分岐)の不断水分岐施工

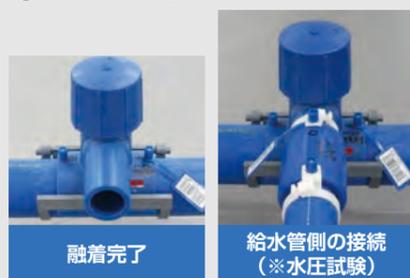
### ①専用工具の確認



- ▲注意** 必ず専用工具を使用してください。
- ▲注意** 刃先に変形・亀裂・欠損のあるキリは交換してください。
- ▲注意** 穿孔機シャフト部に1日1回を目途に錆止めを塗布してください。
- ▲警告** 穿孔機のキリは危険ですので、収納された状態になっていることを確認ください。

※不断水分岐施工の場合、空管アダプターを使用しません。

### ②給水管側の接続



- 1) EFプラグ付サドルをP63のEF接合要領の手順で融着します。
  - 2) EFプラグ付サドルの分岐部にP65～66のEF接合要領で給水用ポリエチレン管を接続してください。
  - 3) 場合により、その後、水圧試験を実施します。
- ▲注意** 30分岐・40分岐は50PWA分岐品+EFレデュサーでの取出しとなります。

### ③バルブの取り付け



- 1) PEキャップを取り外します。
  - 2) バルブガイドをサドル上部に取り付けます。
  - 3) バルブをバルブガイドに沿ってねじ込みます。
- ▲注意** バルブの斜め装着は厳禁です。
  - ▲注意** ネジ部への砂・泥など異物の噛み込みにご注意ください。
  - ▲注意** バルブガイド及びバルブの取り付けは手締めで行ってください。(パイプレンチ使用禁止)

### ④穿孔機の取り付け



- 1) 穿孔機の切片押出棒を下まで押し下げ、バルブに穿孔機をねじ込んでください。
- ▲注意** 穿孔機の取り付けは手締めで行ってください。(パイプレンチ使用禁止)

### ⑤管の穿孔



- 1) 穿孔機にハンドルを差し込みます。
- 2) バルブを開きます。
- 3) ハンドルを右回転させ、内部のキリを下げていきます。
- 4) キリの先端が管に当たって穿孔が始まると、切片押し棒が上昇します。穿孔はハンドルが当たるネジ最下部まで確実に実施してください。
- 5) ハンドルを左回転させ、キリを最上端まで引き上げてください。(回転中、通水によりネジ部より水が出ることがあります。)

**▲警告** 穿孔時、切片押し棒が隆起しますので、手や目を近づけないでください。

**▲注意** 穿孔を開始する際に、不断水バルブが閉まっていると工具が破損する恐れがありますので、必ず開になっていることを確認ください。

**▲注意** 不断水バルブを閉める際に、キリが出た状態になっていると工具が破損する恐れがありますので、必ずキリが最上端まで引き上げられていることを確認ください。

### ⑥穿孔機の取り外しと穿孔片の除去



- 1) バルブを閉めてください。
- 2) 穿孔機をバルブから取り外してください。
- 3) 穿孔機本体をしっかり支え、プラスチックハンマー等で叩き、穿孔片を取り除いてください。

- ▲警告** 穿孔片を除去した後、キリを本体に確実に収納してください。
- ▲注意** 穿孔機を取り外す際、不断水バルブが開いてると水が噴き出しますので、不断水バルブが閉まっていることを確認ください。
- ▲注意** 穿孔片は完全に取り除いてください。
- ▲注意** 刃で手を切らないようご注意ください。

### ⑦挿入機へのシールプラグ装着と挿入機の取り付け



- 1) シールプラグを挿入機にセットした後、挿入機本体に収納します。
- 2) 挿入機をバルブにねじ込みます。

**▲注意** 事前に挿入機を上下させてみて、動きが悪い場合は、挿入機の表面に潤滑剤(挿入機内のゴムパッキンに影響を及ぼさないシリコン油系のもを使用してください)を塗布してください。

**▲注意** シールプラグの入れ忘れに注意ください。

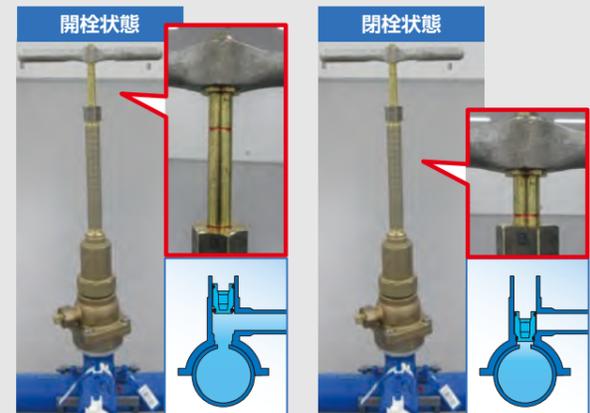
**▲注意** シールプラグの斜め挿入は厳禁です。

**▲注意** ネジ部への砂・泥など異物の噛み込みに注意ください。

### ⑧シールプラグの挿入



- 1) 挿入機にハンドルを差し込みます。
- 2) バルブを開いてください。
- 3) 挿入棒が止まる位置まで真っ直ぐに押し下げてください。
- 4) ハンドルを回転させ、シールプラグを適正な位置まで挿入します。



- ▲注意** 開栓は標準までねじ込んだ状態とします。
- ▲注意** 閉栓は止まるまでねじ込んだ状態とします。開栓状態から閉栓する場合は、途中で止めずに最後までねじ込んでください。

### ⑨挿入機、不断水バルブの取り外し



- 1) 挿入機のハンドルが止まる位置まで引き上げてください。
- 2) 挿入機をバルブから取り外してください。
- 3) バルブをバルブガイドから取り外してください。
- 4) バルブガイドをサドルから取り外してください。

**▲注意** バルブガイドの嵌合が固い場合は、ベルトレンチをご使用ください。

### ⑩ PE キャップ装着とプラグ挿入済みプレートの取付け



- 1) サドル上部にPEキャップを手で確実にしめこんでください。
- 2) その後、ベルトレンチでねじ部が隠れるまで増し締めしてください。
- 3) 「プラグ挿入済み」プレートをターミナルピンに取り付けてください。

### 閉栓作業

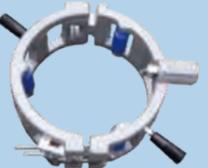


- 1) PEキャップを取り外します。
- 2) シールプラグの六角穴に六角棒を差し込みます。
- 3) 六角棒にハンドルを差し込みます。
- 4) ハンドルを回転させ、シールプラグを奥までねじ込みます。
- 5) ハンドルと六角棒を取り外し、PEキャップを取り付けます。

**▲注意** 分岐側に残圧がある場合は、シールプラグのネジ上部からしばらくの間、水がにじみ出る場合があります。  
※市販の六角棒でも施工可能です。



部材名	①スクイズオフ機			
適応管種	水道配水用PE管 水道給水用PE管	水道配水用PE管	水道給水用PE管 ※ガス用PE管兼用型	水道給水用PE管 ※JP規格品共用型
適応サイズ	φ100、φ75、φ50 <sup>JW</sup> φ50 <sup>PWA</sup> 、φ40、φ30	φ150 φ100、φ75、φ50 <sup>JW</sup>	φ30、φ25、φ20	φ30、φ25、φ20
外観	 油圧式圧着機  手動油圧ポンプ	 手動油圧ポンプ	 手動油圧ポンプ  手動式圧着機  ラチェットレンチ	
方式	油圧式	油圧式	油圧式	手動式
レンタル依頼先	西尾レントオール(株)	西尾レントオール(株)	西尾レントオール(株)	西尾レントオール(株)
販売元	レックス工業(株)	(海外製品)	新和産業(株)	大肯精密(株)

部材名	②偏平矯正器	③サドルスクレーパー
適応管種	水道配水用PE管 水道給水用PE管	水道配水用PE管
適応サイズ	φ150、φ100、φ75 φ50 <sup>JW</sup>	φ150、φ100、φ75 φ50 <sup>JW</sup>
外観		
レンタル依頼先	西尾レントオール(株)	西尾レントオール(株)
販売元	(海外製品)	レックス工業(株)

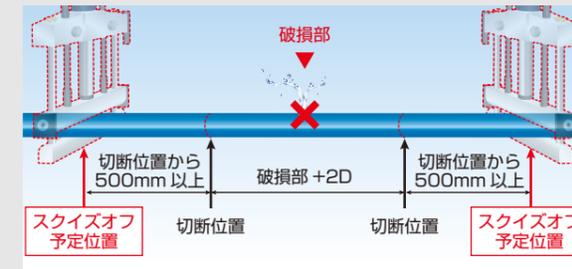
▲注意 圧着機にセットされているスペーサーが圧着する管の呼び径に適合していることをご確認ください。  
▲注意 呼び径50<sup>PWA</sup>、40、30、25、20の偏平矯正は、圧着機を利用するか、その他専用工具をご使用ください。

### 工具 レンタル・販売 お問い合わせ先

<b>西尾レントオール(株)</b>		<b>レックス工業(株)</b>	
〈北海道地区〉	ニオレントオール北海道(株)	東京支店	Tel.03-5393-6011
〈東北地区〉	西尾レントオール(株)	大阪支店	Tel.072-961-1201
〈新潟地区〉	西尾レントオール(株)	大肯精密(株)	Tel.03-3755-3311
〈関東地区〉	西尾レントオール(株)		
〈中部・東海地区〉	西尾レントオール(株)		
〈近畿・北陸地区〉	西尾レントオール(株)		
〈中国・四国地区〉	西尾レントオール(株)		
〈九州地区〉	(株)ジョージ		

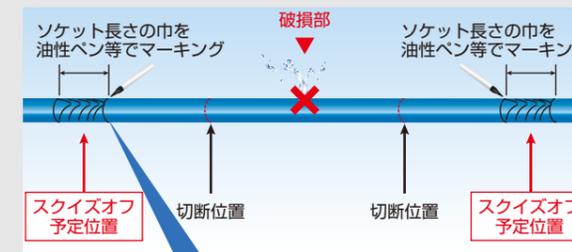
## ●スクイズオフ(圧着)工法施工(メカニカル継手による接合)

### ①スクイズオフ位置および切断位置の目安



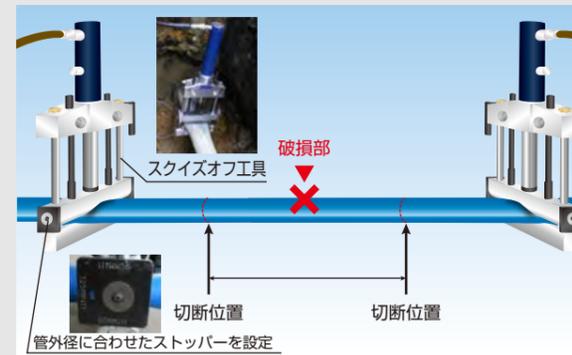
破損の状況に応じて、切断位置及びスクイズオフ位置を決めます。

### ②管の清掃、スクレーパー(切削)



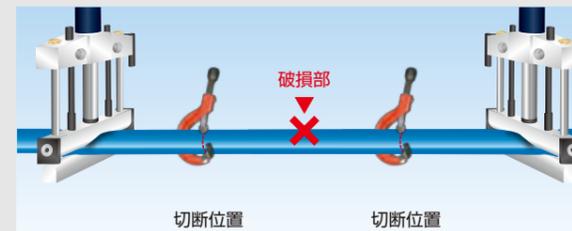
作業範囲の土などの汚れをウェスで落とす後に、表面に有害な傷が無いが確認したのち、スクイズオフ位置を中心として、ソケット長さの巾をマーキングし、ハンドスクレーパー等でスクレーパーします。

### ③スクイズオフ工具の設置と圧着



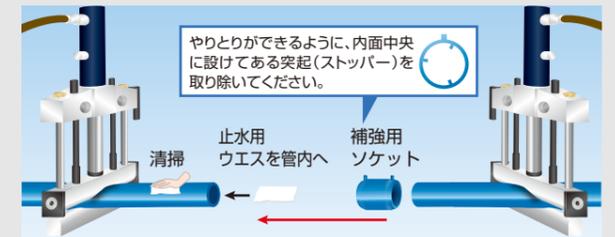
スクイズオフ工具を設置します。ストッパーを管外径に合わせて設定し、油圧シリンダーを操作して上圧縮棒を下げ、管を圧着します。(圧着作業は、圧縮棒がストッパーに当たった時点で完了です。)

### ④管の切断



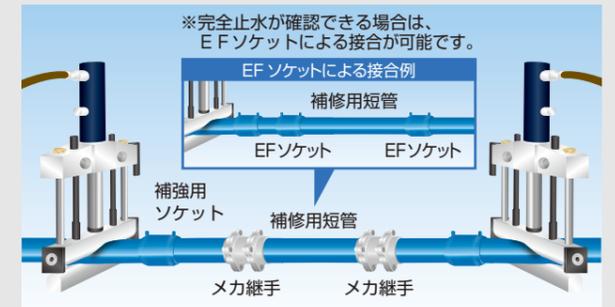
破損部を切断して、撤去します。

### ⑤補強用ソケットの設置



管端からスクイズオフ工具周辺までアセトン等で清掃します。次に止水状況を確認し、完全止水できていない場合は、止水用ウェスを管内に入れて一時的に止水します。その後、補強用EFソケットを管端に通し、止水用ウェスを取り除きます。

### ⑥ポリエチレン短管での補修



ポリエチレン短管をメカ継手を使用して接合します。

### ⑦スクイズオフ工具の取り外しと圧着部の矯正



スクイズオフ工具の油圧ポンプをリリースし、上圧縮棒を上昇させてスクイズ機を外します。管の変形部に矯正工具を取付け円形に復元します。(ボルトはメタルタッチまで締付け、3分程度保持します)

### ⑧補強用EFソケットの融着準備



円形に矯正後、前もってスクレーパーした区間の汚れをアセトンで再度清掃します。補強用EFソケットを圧着部の中央に移動します。(補強用EFソケットの移動が固い時は当て木をし、ハンマー等で軽くたたいて移動してください。)

### ⑨補強用EFソケットの融着



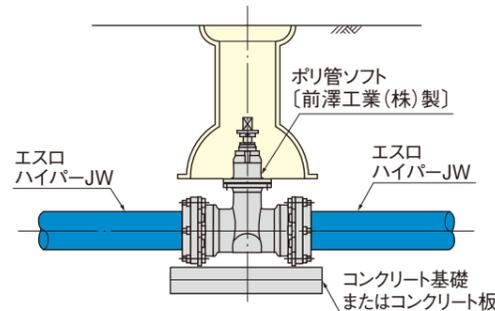
補強用EFソケットを融着して作業完了です。



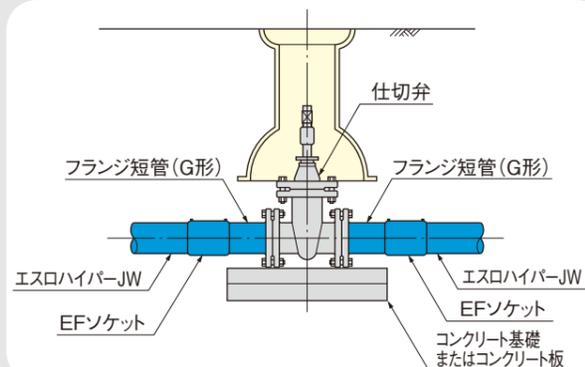


## 仕切弁との接続

ポリ管ソフト(前澤工業(株)製)の場合

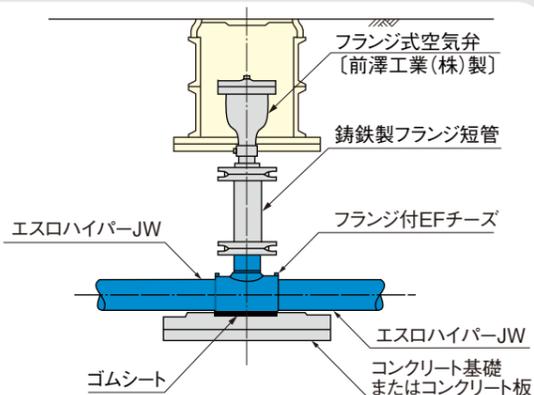


RFフランジ形の場合

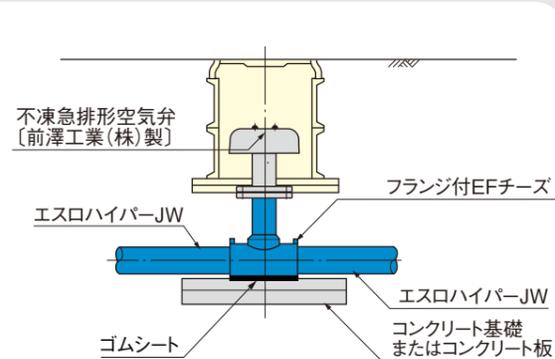


## 空気弁との接続

通常の場合

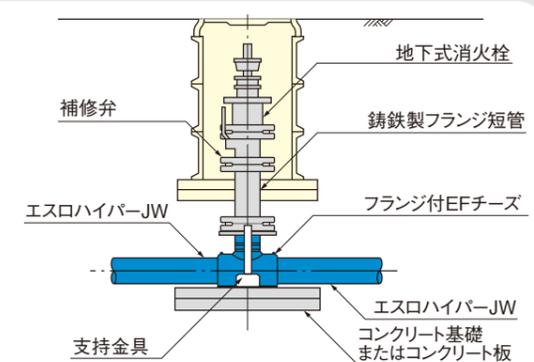


浅層埋設の場合

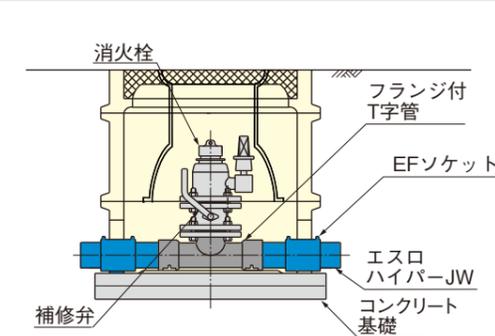


## 消火栓との接続

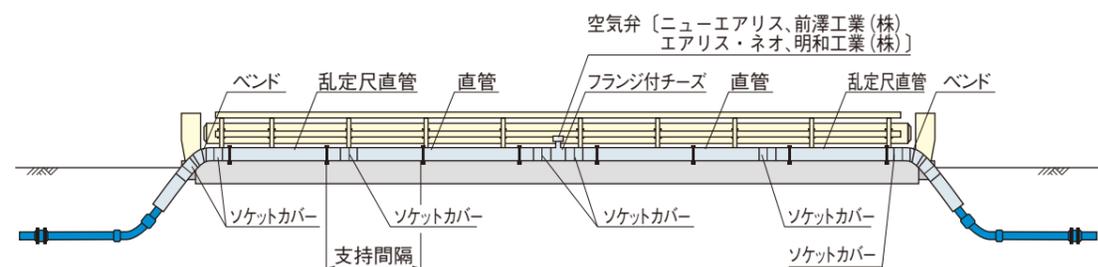
通常の場合



浅層埋設の場合

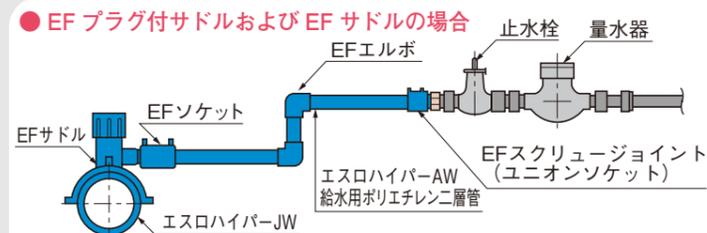


## 被覆管配管例

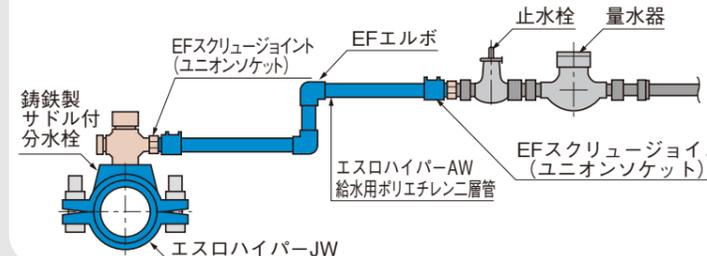


## 給水管との接続

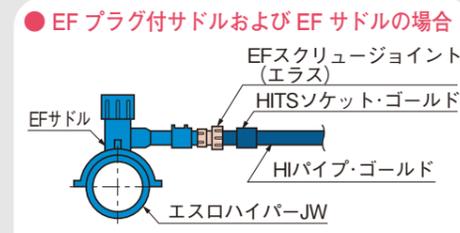
給水管用ポリエチレン管との接続



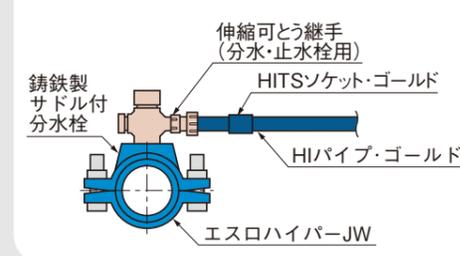
● EF サドル付分水栓および铸铁製サドル付分水栓の場合



給水管用硬質塩化ビニル管との接続



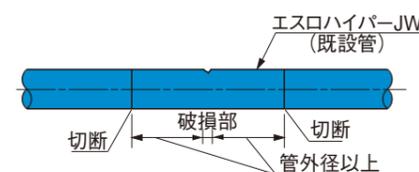
● EF サドル付分水栓および铸铁製サドル付分水栓の場合



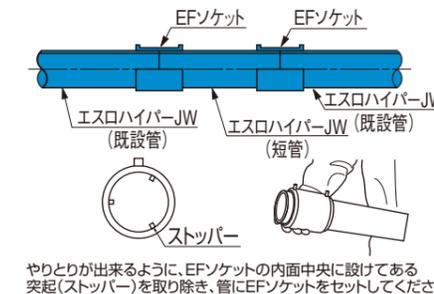
## エスロハイパー JW の補修方法

EFソケットで補修する場合

① 破損部を切り取る

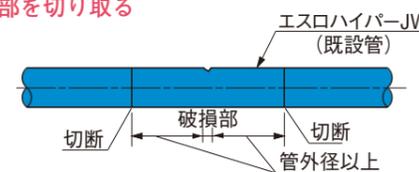


② EFソケットを用いて接続する

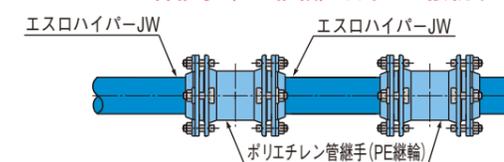


配水管ポリエチレン管継手(PE継輪)で補修する場合 ※直管部のEF継手、EFプラグ付サドル等の補修には「補修バンド」や「フクロジョイント」を使用します。

① 破損部を切り取る



② ポリエチレン管継手(PE継輪)を用いて接続する



EF接合



長尺管の小運搬



曲げ配管



各種管材、異種管との接続



伏せ越し・マンホール周りの配管



給水一体化



海水取水管



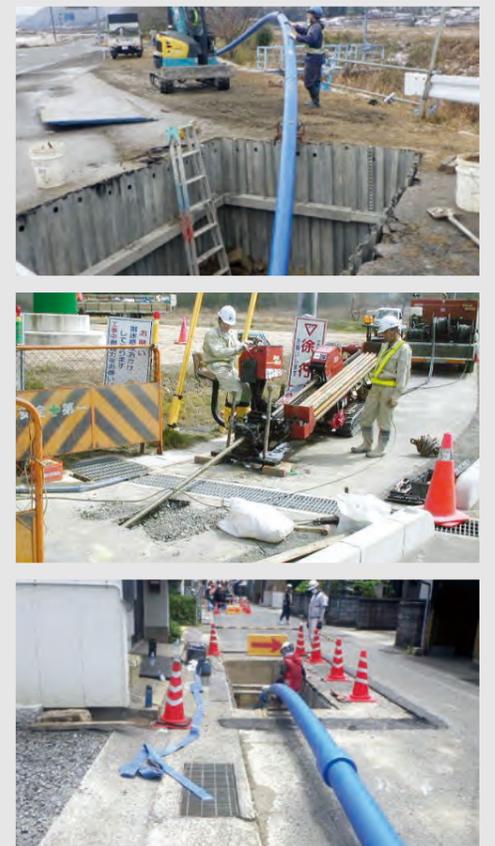
屋外配管 (被覆付管・UVガード・保温付UVガード)



橋梁添架管(被覆付管)

橋梁添架管(UVガード)

非開削工法による布設(HDD工法)



橋梁添架管(UVガード)

橋梁添架管(保温付UVガード)

パイプの引き込み

パイプインパイプによる布設



発進坑

発進坑(バット融着)

到達坑

